

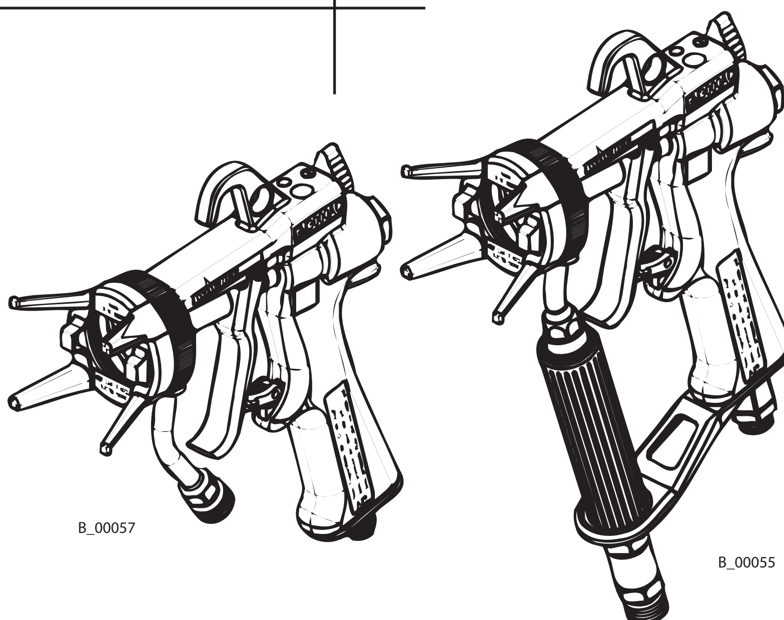
Traduction du mode d'emploi original

GM 3000AC

Edition 05/2007

AirCoat pistolet

avec buse d' air à jet plat et à jet rond







II 2G X (Atex 95)

Sommaire

Sommaire

1 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

Ce mode d'emploi contient des informations concernant la manipulation, la remise en état et la maintenance de l'appareil.

➞ Utiliser l'appareil uniquement dans le respect de cette notice.

Cette installation peut être dangereuse lorsqu'elle n'est pas exploitée conformément aux indications fournies dans le présent mode d'emploi.

Le respect de ce manuel est partie intégrante des accords de garantie.

1.1 LANGUES

Ce mode d'emploi est disponible dans les langues suivantes:

Langue:	Référence	Langue:	Référence
Allemand	364830	Anglais	364831
Français	364832	Hollandais	364833
Italien	364834	Espagnol	364835
Danois	364836	Suédois	364837
Portugais	364838	Polonais	364839

1.2 AVERTISSEMENTS, INDICATIONS ET SYMBOLES DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans l' instruction attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'utilisateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger. Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants:

Danger – danger menaçant immédiatement.
Le non-respect entraîne la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.

SIHI_0100_F

⚠ DANGER

Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger!
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.

➞ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

Avertissement – danger potentiel.
Le non-respect peut entraîner la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.

SIHI_0103_F

⚠ AVERTISSEMENT

Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger!
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.

➞ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

Prudence – situation potentiellement dangereuse.
Le non-respect peut entraîner des blessures légères.

SIHI_0101_F

⚠ PRUDENCE

Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger!
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.

➞ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

Prudence – situation potentiellement dangereuse.
Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.

SIHI_0102_F

PRUDENCE

Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger!
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.

➞ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

Indication – fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

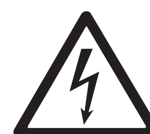
2 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

2.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT



→ Matintenir cette notice à tout moment disponible au lieu d'utilisation de l'appareil.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

2.1.1 MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

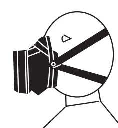


Appareils et matériel électriques
→ Les prévoir en fonction des exigences de sécurité locales du point de vue du mode de fonctionnement et des conditions environnantes.
→ Les faire entretenir uniquement par des électriciens ou sous leur surveillance.
→ Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité et aux règles de l'électrotechnique.
→ Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
→ Les mettre hors service s'ils présentent un danger.
→ Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives. Informer le personnel des travaux prévus, respecter les règles de sécurité électriques.

2.1.2 QUALIFICATION DU PERSONNEL

→ Veiller à ce que l'appareil ne soit utilisé et réparé que par du personnel formé.

2.1.3 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR



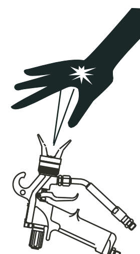
→ Veiller à ce que le sol de la zone de travail soit antistatique suivant EN 50053 partie 1, §7-2, Mesure suivant DIN 51953.
→ Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures antistatiques, p. ex. des chaussures avec semelle de cuir.
→ Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants antistatiques pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.
→ Installer du côté bâtiment des installations d'aspiration de brouillard de peinture selon les prescriptions locales.
→ Veiller à ce que les composants suivants d'un environnement de travail sûr soient disponibles:
  – Tuyaux de peinture/flexibles à air adaptés à la pression de service.
  – Équipement de protection personnelle (protection respiratoire et protection de la peau).
→ Veiller à ce qu'il n'y ait pas de sources d'inflammation telles que flamme nue, étincelle, fils incandescents ou surfaces chaudes à proximité. Ne pas fumer.

2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL



→ Respecter à tout moment les informations dans ce mode d'emploi, en particulier les consignes générales de sécurité et les indications d'avertissement.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

2.2.1 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER



Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.
Eviter les injections de peinture ou de produit de nettoyage:

→ Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
→ Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
→ Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements:
  – Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
  – Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
  – Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
  – Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chap. „Recherche d'anomalies".

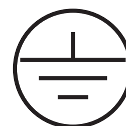
En cas de blessures à la peau occasionnées par la peinture ou le produit de nettoyage:

→ Notez quelle peinture ou quel produit de nettoyage vous avez utilisé.
→ Consultez immédiatement un médecin.

Eviter le danger de blessure par les forces de recul:

→ Veiller à une attitude stable lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.
→ Ne maintenir le pistolet de pulvérisation que brièvement dans une position.

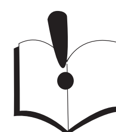
2.2.2 METTRE LES APPAREILS À LA TERRE



Du fait de l'accumulation de charges électrostatiques et de la vitesse de circulation sous la pression de pulvérisation, il peut se produire des accumulations de charges électrostatiques dans l'appareil dans certaines circonstances. Celles-ci peuvent donner lieu lors d'une décharge à la formation d'étincelles ou de flammes.

→ Veiller à ce que l'appareil soit mis à la terre lors de chaque opération de pulvérisation.
→ Mettre à la terre les pièces à peindre.
→ Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p. ex. par le port de chaussures antistatiques.
→ Lors de la pulvérisation, porter des gants antistatiques pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.

2.2.3 TUYAUX DE PEINTURE



→ Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
→ Veiller à ce que le tuyau de peinture convienne pour la pression générée dans l'appareil.
→ Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression utilisé:
  – Fabricant
  – Pression de service admissible
  – Date de fabrication.
→ La résistance électrique du tuyau flexible haute pression complet doit être inférieure à 1 MOhm.

2.2.4 NETTOYAGE

→ Mettre l'appareil électrique sans tension.
→ Débrancher la tuyauterie d'alimentation pneumatique.
→ Mettre l'appareil sans pression.
→ Veiller à ce que le point d'éclair des produits de nettoyage soit d'au moins 5 K supérieur à la température ambiante.
→ Pour le nettoyage, utiliser uniquement des chiffons imprégnés de solvant et des pinceaux, en aucun cas n'utiliser d'objets durs ni pulvériser de produits de nettoyage avec le pistolet.



Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.
→ Lors du nettoyage de l'appareil avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

2.2.5 MANIPULATION DE LIQUIDES DANGEREUX, VERNIS ET PEINTURES



→ Lors de la préparation, de la mise en oeuvre de vernis et du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions de mise en oeuvre du fabricant des vernis, solvants et produits de nettoyage utilisés.
→ Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.
→ Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
→ Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement: exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
→ Lors de la mise en oeuvre de matériaux chauds, porter des vêtements de protection appropriés.

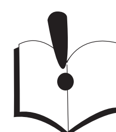
2.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES



→ Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
→ En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température > 43°C;109.4°F:
- Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement „Avertissement - surface chaude".

Référence
9998910 Autocollant d'avertissement
9998911 Autocollant de protection

2.3 UTILISATION CONFORME



WAGNER décline toute responsabilité pour les dommages découlant d'une utilisation non conforme.
→ L'appareil peut uniquement être utilisé pour la mise en œuvre de matériaux recommandés par WAGNER.
→ Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
→ Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
→ Utiliser uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine WAGNER.

2.4 UTILISATION DANS UNE ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

2.4.1 UTILISATION CONFORME

L'appareil convient pour la mise en oeuvre de matériaux liquides suivant la classification en groupes d'explosion.

2.4.2 IDENTIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

L'appareil convient suivant directive 94/9/CE (Atex 95) pour l'utilisation en zone à risque d'explosion.

CE Ex II 2G X



CE: Communautés Européennes
Ex: Symbole de la protection contre les risques d'explosion
II: Groupe d'appareils II
2: Catégorie 2 (zone 1)
G: Gaz atmosphérique Ex
X: Marquage particulier.

2.4.3 TEMPÉRATURE MAX. DE SURFACE

La température maximale de surface de l'appareil dépend essentiellement de la température de la substance de revêtement.
L'appareil convient pour substances de revêtement d'une température maximale de 80°C; 176°F.

Température environnante
Température ambiante admissible +5°C bis +40°C; +41°F bis +104°F.

2.4.4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER
En cas de contact de l'appareil avec du métal, il peut y avoir formation d'étincelles mécaniques.
Dans une atmosphère explosible:
→ Ne pas frapper ni cogner l'appareil contre de l'acier ou du fer rouillé.
→ Ne pas laisser tomber le pistolet.
→ Utiliser uniquement des outils constitués de matériaux admissibles.

Température d'inflammation de la substance de revêtement
→ Veiller à ce que la température d'inflammation de la substance de revêtement soit supérieure à la température maximale de surface.

Fluide d'assistance à la pulvérisation
→ Pour la pulvérisation du matériau, utiliser uniquement des gaz faiblement oxydants, p. ex. de l'air.

Nettoyage
En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement. En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.
→ Enlever les dépôts des surfaces afin de préserver la conductibilité.

2.5 INDICATIONS SUR LES RÈGLEMENTS ET DIRECTIVES ALLEMANDS

a)	BGV D15	Prescriptions sur la prévention des accidents pour les travaux de peinture aux projecteurs de liquides
b)	BGV D25	Mise en oeuvre de produits de revêtement
c)	CHV 9	Règlement sur les liquides inflammables
d)	BGR 104	Règles de protection contre les risques d'explosion
e)	BGR 132	Eviter les risques d'inflammation
f)	BGR 180	Dispositifs de nettoyage de pièces à l'aide de solvants
g)	ZH 1/406	Directives pour les vaporisateurs de liquides
h)	BGI 740	Locaux et installations de vernissage

Note: Tous les titres sont disponibles auprès de la maison d'édition Heymanns à Cologne

3 RESPONSABILITÉ DE PRODUIT ET GARANTIE

3.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ

En raison du décret de la C.E. en vigueur depuis le 01.01.1990, le fabricant n'est responsable de son produit que lorsque toutes les pièces montées proviennent du fabricant ou qu'il les a approuvées et que les appareils ont été montés et sont exploités comme il convient.
Si des accessoires ou pièces de rechange étrangères sont utilisés, le fabricant ne porte plus la responsabilité ou seulement une responsabilité partielle.
Avec les accessoires et pièces de rechange WAGNER, vous avez la garantie que toutes les prescriptions de sécurité sont respectées.

3.2 BULLETIN DE GARANTIE

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes:
Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Sont exclus de la garantie les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes: Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, élec-trochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc. L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie. Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original. Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel. Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée. Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner AG

3.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE



Par la présente, nous décirons, que le type de

0364001	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC filtre M16x1.5 HV
0364002	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC filtre NPS1/4" HV
0364003	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC M16x1.5 HV
0364004	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC NPS1/4" HV
0364005	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC filtre M16x1.5 LV
0364006	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC filtre NPS1/4" LV
0364007	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC M16x1.5 LV
0364008	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC NPS1/4" LV
0364016	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC 160 bar filtre NPS1/4" LV
0364018	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC 160 bar NPS1/4" LV
0364020	Pistolet de pulvérisation GM 3000AC-H M16x1.5 HV

Correspond aux dispositions pertinentes suivante
98/37/EG
94/9/EG

Normes utilisées, notamment:

EN 292-1	EN 1127-1
EN 292-2	EN 1953
EN 563	EN 3746
EN 1050	EN 13463-1

Normes et specifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment:
voir chapitre. 2.5

Déclaration de conformité CE
La déclaration est jointe au présent produit.
Celle-ci peut en cas de besoin être commandée chez votre agence WAGNER en mentionnant le produit et le numéro de série.

No de commande:
GM 3000AC 0364900_a

4 DESCRIPTION

4.1 DOMAINE D'APPLICATION DU PISTOLET, UTILISATION CONFORME

Le pistolet convient pour la pulvérisation de substances liquides, en particulier de substances de revêtement, suivant le procédé AirCoat.

4.1.1 QUELLES SONT LES PEINTURES À UTILISER?

Peinture de finition, d'apprêt, peintures anticorrosives, à structure, lessives, mordants/ laques claires, fluide séparateur, etc. sur dissolvant ainsi que produits à base d'eau.

⚠AVERTISSEMENT

Matériau de revêtement chaude !
Brûlures

→ Porter des gants de protection conductrices.
→ En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température > 43°C; 109.4°F: Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement „Avertissement – surface chaude".

SIHI_0019_F

Note
En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de la peinture.

4.2 CONTENU DE LIVRAISON

Le pistolet AirCoat est disponible dans les 9 variantes décrites cidessous. Comme accessoire, il existe diverses buses à jet plat. La sélection de la buse dépend du cas d'application. La buse ne fait dès lors pas partie de l'équipement de base. Vous trou-verez une aide à la sélection des buses et d'autres accessoires au chapitre 9.

4.2.1 VARIANTES-HV

Ces pistolets sont équipés d'un capuchon d'air bleu. Ce capuchon d'air est optimisé pour l'utilisation de matériaux de haute viscosité (HV).

Quant	N°. de ref.	Pistolet manuel AirCoat
1	0364001	GM 3000AC avec filtre + M16x1.5" Raccord de produit HV
1	0364002	GM 3000AC avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit HV
1	0364030	GM 3000AC avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit HV USA
1	0364003	GM 3000AC sans filtre + M16x1.5" Raccord de produit HV
1	0364004	GM 3000AC sans filtre + NPSM1/4" Raccord de produit HV
1	0364031	GM 3000AC avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit HV USA

4.2.2 VARIANTES-LV

Ces pistolets sont équipés d'un capuchon d'air rouge. Ce capuchon d'air est optimisé pour l'utilisation de matériaux de faible viscosité (LV).

Quant	N°. de ref.	Pistolet manuel AirCoat
1	0364005	GM 3000AC avec filtre + M16x1.5" Raccord de produit LV
1	0364006	GM 3000AC avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV
1	0364032	GM 3000AC avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV USA
1	0364007	GM 3000AC sans filtre + M16x1.5" Raccord de produit LV
1	0364008	GM 3000AC sans filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV
1	0364033	GM 3000AC avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV USA

4.2.3 VARIANTE DE PULVÉRISATION À CHAUD HV

Ces pistolets sont équipés d'un capuchon d'air bleu. Ce capuchon d'air est optimisé pour l'utilisation de matériaux de haute viscosité (HV) et convient pour pulvérisation à chaud.

Quant	N°. de ref.	Pistolet manuel AirCoat
1	0364020	GM 3000AC-H sans filtre + M16x1.5" Raccord de produit HV

4.2.4 VARIANTES-LV 160 BAR; 16 MPA; 2320 PSI

Ces pistolets sont équipés d'un capuchon d'air rouge. Ce capuchon d'air est optimisé pour l'utilisation de matériaux de faible viscosité (LV). Materialien.

Quant	N°. de ref.	AirCoat Handpistole
1	0364016	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV
1	0364034	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi avec filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV USA
1	0364018	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi sans filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV
1	0364035	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi sans filtre + NPSM1/4" Raccord de produit LV USA

4.2.5 EQUIPEMENT STANDARD

Les équipements standard sont composés de:

Quantité												**Désignation**
0364001	0364002	0364003	0364004	0364005	0364006	0364007	0364008	0364020	0364016	0364018	N° de réf.	**AirCoat pistolet manuel GM 3000AC**
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	8780111	Clé double d'ouvrir-mâchoire 13x17
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	9991401	Clé double d'ouvrir-mâchoire 17x19
-	-	-	-	1	1	-	-	-	1	-	0043235	Cartouche de filtre jaune (monté: cartouche de filtre rouge)
1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0034383	Cartouche de filtre rouge (monté: cartouche de filtre jaune)
1	1	1	1	-	-	-	-	1	-	-	0364911	Capuchon d'air HV (bleu)
-	-	-	-	1	1	1	1	-	1	1	0364910	Capuchon d'air HV (rouge)
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0364900	Déclaration de conformité CE
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	364830	Mode d'emploi Allemand
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	voir 1.0	Mode d'emploi dans la langue nationale respective

Les équipements standard sont composés de:

Quantité							**Désignation**
0364030	0364031	0364032	0364033	0364034	0364035	N° de réf.	**AirCoat pistolet manuel GM 3000AC USA**
1	1	1	1	1	1	8780111	Clé double d'ouvrir-mâchoire 13x17
1	1	1	1	1	1	9991401	Clé double d'ouvrir-mâchoire 17x19
-	-	1	-	-	-	0043235	Cartouche de filtre jaune (monté: cartouche de filtre rouge)
1	-	-	-	1	-	0034383	Cartouche de filtre rouge (monté: cartouche de filtre jaune)
1	1	-	-	-	-	0364911	Capuchon d'air HV (bleu)
-	-	1	1	1	1	0364910	Capuchon d'air HV (rouge)
1	1	1	1	1	1	0364900	Déclaration de conformité CE
1	1	1	1	1	1	364831	Mode d'emploi Anglais
1	1	1	1	1	1	voir 1.0	Mode d'emploi dans la langue nationale respective

Pour les modèles spéciaux, se référer aux instructions du bon de livraison.

4.3 CARACTÉRISTIQUES

4.3.1 MATÉRIAU DES PIÈCES EN CONTACT AVECLA PEINTURE

Acier		**Plastique**		
Métal dur	Acier spécial 1.4305	UHMW-PE	FPM	PA 6.6
Acier spécial 1.4310	Acier spécial 1.4104	PTFE	POM	

4.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

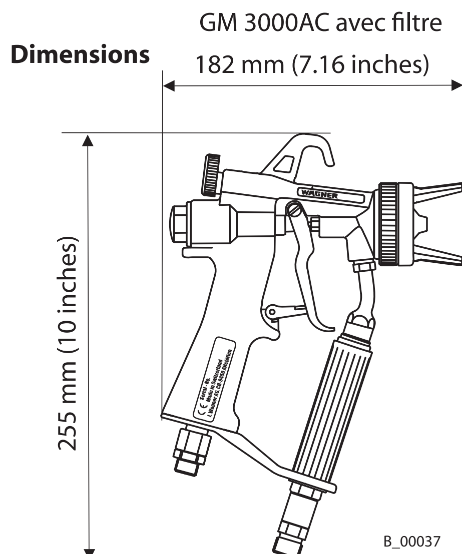
Désignation	Unités	0364001	0364002	0364003	0364004	0364030	0364031	0364005	0364006	0364007	0364008	0364032	0364033	0364020	0364016	0364018	0364034	0364035
Pression d'air maxi	MPa	0.8																
	psi	120																
	bar	8																
Pression de peinture max.	MPa	25													16			
	psi	3625													2320			
	bar	250													160			
Quantité de produit	l/min. cc/min	*																
Raccord produit M16x1.5	mm	X	-	X	-	-	-	X	-	X	-	-	-	X	-	-	-	-
Raccord produit NPS 1/4"	Inches	-	X	-	X			-	X	-	X			-	X			
Raccord air	Inches	G1/4"																
Filtre (accessoire)	Mailles	**	**	-	-	**	-	**	**	-	-	**	-	-	**	-	**	-
Poids	g oz	723 25.5	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	723 25.5	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	723 25.5	520 18.3
Température maxi produit	°C °F	55 131												80 176	55 131			
Température maxi air	°C °F	43 109																
Niveau de bruit à une pression d'air de 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi et 11 MPa; 110 bar; 1549 psi du produit***	dB(A)	76.0						76.5						76.0	76.5			

* Selon la buse, voir paragraphe 9.1 ** Tailles de filtre voir paragraphe 9.6

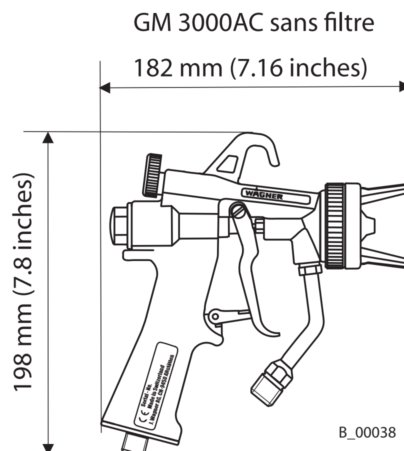
*** Niveau de pression sonore mesuré suivant évaluation A à distance de 0.5 m, Lpa 0.5m suivant DIN EN ISO 3746-1995.

Dimensions

GM 3000AC avec filtre

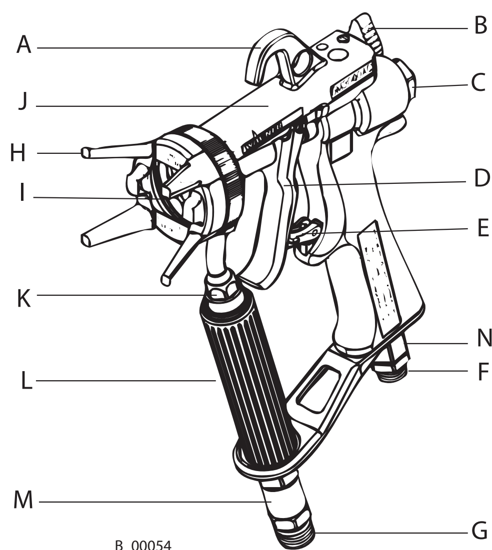


GM 3000AC sans filtre

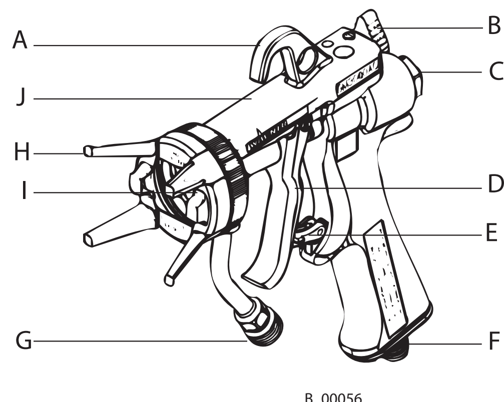


4.4 DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT

4.4.1 STRUCTURE DU PISTOLET



GM 3000AC avec filtre



GM 3000AC sans filtre

	Désignation		Désignation
A	Crochet de suspension	H	Ecrou-raccord avec protectionpour buse
B	Régulateur d'air formé	I	Buse / Capuchon d'air
C	Ecrou de serrage	J	Boîtier de pistolet
D	Gâchette	K	Boîtier de filtre
E	Gâchette-Dispositif d'arrêt	L	Tube pour poignée AC
F	Raccord d'air	M	Articulation tournante pour peinture
G	Tuyau de produit	N	Articulation tournante d'air

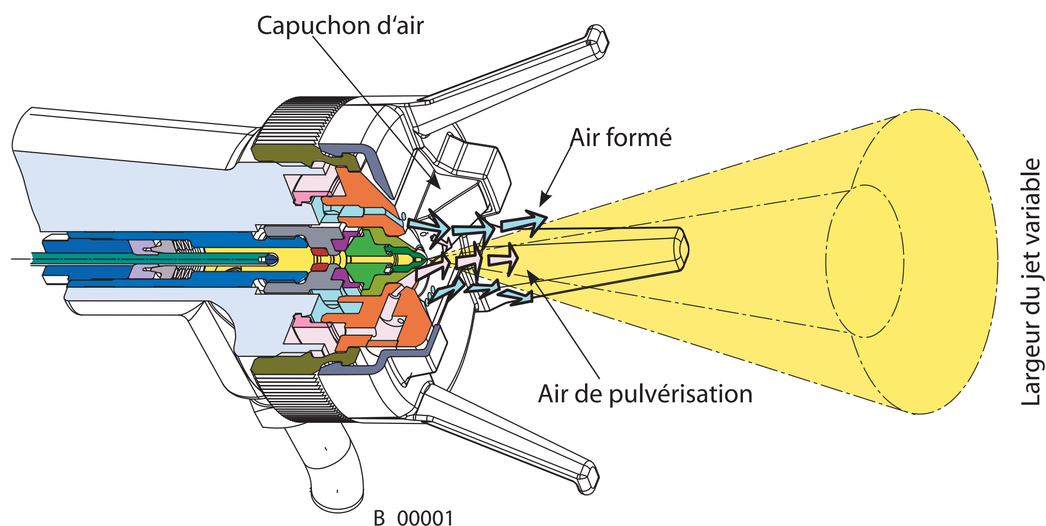
4.4.2 FONCTION DU PISTOLET

Lorsque la gâchette (D) est actionnée avec le dispositif d'arrêt (E) déverrouillé, la vanne d'air s'ouvre en premier lieu. L'air de pulvérisation et l'air formé s'écoulent via le raccord d'air (F) vers le capuchon d'air (I). La vanne de peinture s'ouvre seulement lorsqu'environ 1/2 du trajet de la gâchette est franchie. La quantité d'air de pulvérisation du jet de peinture est préréglée à l'aide du régulateur d'air externe. Le schéma de pulvérisation peut être modifié à l'aide du régulateur d'air formé (B). Le pistolet est verrouillé à l'aide du dispositif d'arrêt de la gâchette (E). (Levier basculé dans la direction de pulvérisation et fixé dans la rainure de verrouillage).

4.5 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION

4.5.1 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION AIRCOAT-JET PLAT

Au procédé de pulvérisation Aircoat -jet plat, la peinture est atomisée avec une haute pression, pression normal sont 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi. L'air atomisant, pression normal sont 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi, produit un jet doux, qui reduit considérablement les problèmes de chevauchement dans les zones marginales. Avec l'air formé, il est possible d'agrandir ou de diminuer la largeur du jet de pulvérisation.

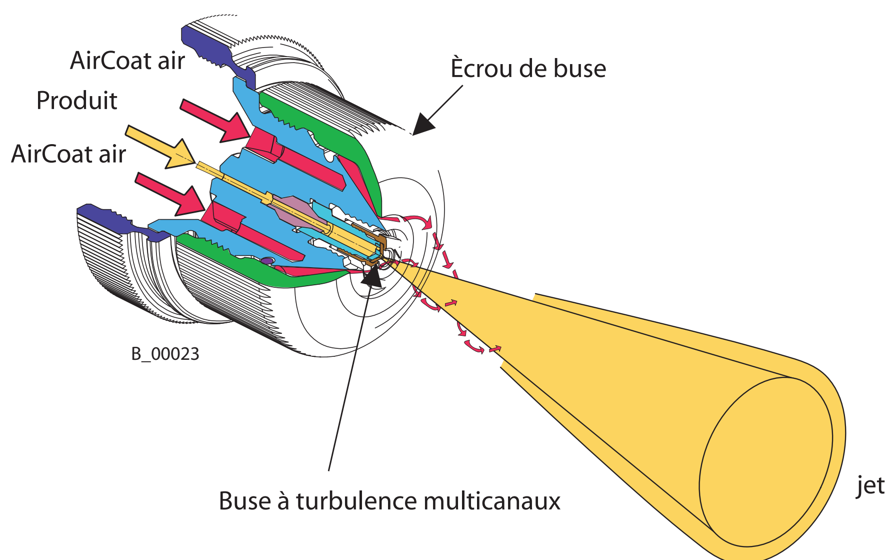


Avantages

- Grand quantité de recouvrement
- Faible brouillard de projection
- Surface de bonne qualité
- Application sans problèmes des peintures de viscosité structure
- Réglage de la largeur du jet de pulvérisation.

4.5.2 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION AIRCOAT-JET ROND

Au procédé de pulvérisation Aircoat-jet rond, la peinture est atomisée avec une pression de 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi.
Avec de l'air de 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi, on obtient un jet de pulvérisation léger.
Le ø du cône du jet de pulvérisation peut être réglé par rotation de l'écrou de buse. La buse àturbulence multicanaux produit de fines particules de peinture, diminue en même temps leur vitesse d'avancement et les tourbillonne dans un mouvement rotatif. Il s'ensuit un nuage de vaporisation léger rond, très bien vaporisé.



Avantages
- Grand quantité de recouvrement
- Faible brouillard de projection
- Surface de bonne qualité
- Application sans problèmes des peintures de viscosité structure

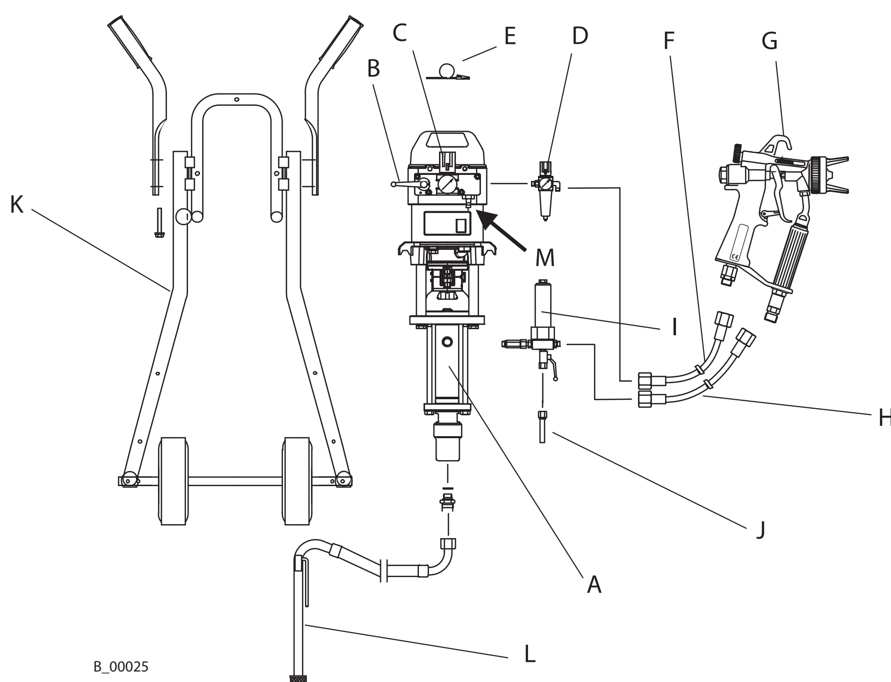
5 PREPARATION ET MISE EN SERVICE

5.1 PRÉPARATION POUR LA MISE EN SERVICE

5.1.1 INSTALLATION D'AIRCOAT TYPIQUE

	⚠ AVERTISSEMENT
⚠	**Installation/manipulation inappropriées !** Danger de blessure et de dommages à l'appareil → Lors de la mise en service et pour tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants système supplémentaires requis.

SIHI_0050_F



A Pompe de produit
B Air comprimé - Robinet d'arrêt
C Régulateur de pression
D Régulateur de pression d'air avec filtre à air
E Câble de mise à la terre
F Tuyau d'air, el. conductrices
G Pistolet AirCoat
H Tuyau de produit haute pression
I Filtrehautepression/dépressurisation de la peinture
J Retour
K Prise pompe chariot
L Systèmes d'aspiration
M Air comprimé réseau

Il faut ajouter au pistolet de pulvérisation GM 3000AC différents composants pour en faire un système de pulvérisation. Le système représenté sur le dessin n'est qu'un exemple pour une installation d'air typique électrostatique. Votre agence WAGNER vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application.
Avant de commencer la mise en service, vous devez tout d'abord vous familiariser avec les modes d'emploi et les prescriptions de sécurité de tous les composants du système, nécessaires en supplément.

5.1.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

⚠ AVERTISSEMENT

Vapeurs toxiques et/ou inflammables !
Danger d'intoxication et de brûlure

→ Exploiter l'appareil dans une cabine de peinture homologuée pour les substances de travail.
–ou–
→ Exploiter l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
→ Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.

SIHI_0028_F

5.1.3 CONDUITES D'AIR

Le filtre à air placé au régulateur de pression d'air (D) permet d'assurer que seul de l'air sec et propre parvienne dans le pistolet de pulvérisation. La saleté et l'humidité dans l'air de pulvérisation détériorent la qualité et le résultat de la pulvérisation.

5.1.4 CONDUITES DE PRODUIT

PRUDENCE

Impuretés dans le système de pulvérisation !
Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des matériaux dans le système de pulvérisation.

→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de nettoyage approprié.

SIHI_0001_F

⚠ DANGER

Eclatement de flexible, éclatement raccords !
Danger de mort par injection de peinture

→ Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
→ Veiller à ce que le pistolet de pulvérisation, les raccords et le tuyau flexible material entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation soient appropriés pour la pression générée dans l'appareil.
→ Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression:
- Fabricant
- Pression de service admissible
- Date de fabrication.

SIHI_0029_F

5.1.5 MISE À LA TERRE

	⚠ AVERTISSEMENT
	Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants ! Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes → Mettre tous les composants de l'appareil à la terre. → Mettre à la terre les pièces à peindre.

SIHI_0027_F

	⚠ AVERTISSEMENT
	Important brouillard de peinture en cas de mise à la terre incorrecte ! Danger d'intoxication Qualité défectueuse de l'application de peinture → Mettre tous les composants de l'appareil à la terre. → Mettre à la terre les pièces à peindre.

SIHI_0003_F

Entre l'emballage original et l'appareil doit exister une liaison conductrice (câble d'équipotentialité).

5.2 PRÉPARATION DE LA LAQUE

La viscosité de la laque est de grande importance. On obtient les meilleurs résultats de pulvérisation pour les valeurs comprises entre 80 und 150 milli Pascal x Sec (mPas).

La mise en oeuvre jusqu'à 260 mPas est généralement possible sans problème quand on doit obtenir de hautes épaisseurs de couches.

5.2.1 TABLE DE CONVERSION POUR LES VISCOSITÉS

milli Pascal x Sec mPas	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm ; 0.16 in	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0.1		5	16
15	15	0.15		8	17
20	20	0.2		10	18
25	25	0.25	14	12	19
30	30	0.3	15	14	20
40	40	0.4	17	18	22
50	50	0.5	19	22	24
60	60	0.6	21	26	27
70	70	0.7	23	28	30
80	80	0.8	25	31	34
90	90	0.9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1.2	33	41	49
140	140	1.4	37	45	58
160	160	1.6	43	50	66
180	180	1.8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2.2	52	62	
240	240	2.4	56	65	
260	260	2.6	62	68	
280	280	2.8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3.2			
340	340	3.4			
360	360	3.6	80		
380	380	3.8			
400	400	4	90		

5.3 MISE EN SERVICE

5.3.1 RÈGLES GÉNÉRALES DE MANIPULATION DUPISTOLET

→ Prière de respecter les **regles de securite** du chapitre 2.

⚠ AVERTISSEMENT

Mise en service intempestive !
Danger de blessure

Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements:
→ Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
→ Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
→ Eliminer la pression du pistolet et de l'appareil.
→ Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chap.„Recherche d'anomalies".

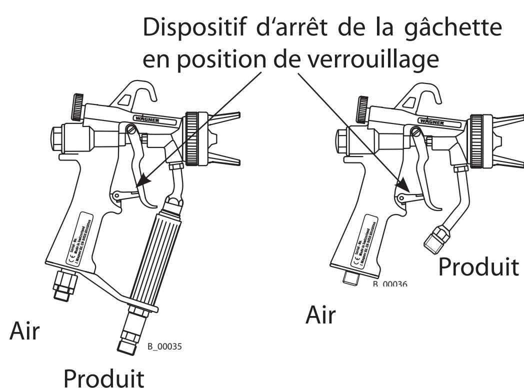
SIHI_0065_F

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d'air !
Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent

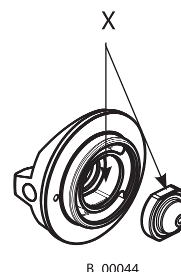
→ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage.
→ S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.

SIHI_0005_F



5.3.2 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

1. Bloquer le pistolet.
2. Raccorder le tuyau de produit au pistolet et à l'alimentation de produit.
3. Raccorderle pistolet et le tuyau d'air à l'air sec, sans huile
4. Pour les pistolets avec filtre, utiliser un filtre approprié
5. Pour les pistolets avec filtre, serrer l‘articulation tournante complète avec le tube poignée.
6. Enficher la buse sur le joint de buse. Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d‘air. Visser l‘écrou-raccord avec protection de buse et le serrer à la main.
   Note:
   La goupille de butée dans le boîtier du pistolet garantit la position horizontale et verticale du jet de pulvérisation.
7. Contrôler visuellement les pressions ad-mises de tous les composants du système.
8. Assurer la mise à la terre dde l'appareil et de toutes les autres pièces conductrices dans la zone de travail.
9. Régler la pression de service au 100 bar; 10 MPa; 1450 psi et contrôler l'étanchéité de tous les points de jonction avec un moyen ap-proprié.
   Note:
   Actionner la gâchette et véri fier que le pistolet se ferme correctement lorsqu'on la relâche.
10. Dépressuriser l'appareil et bloquer le pistolet.

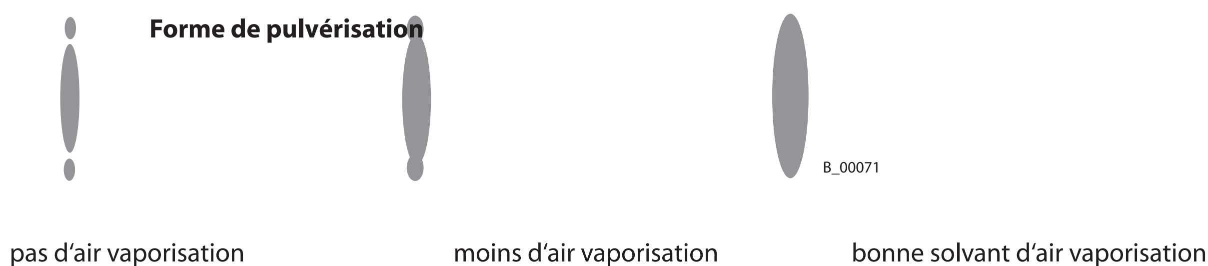


5.4 TRAVAIL

5.4.1 PRÉPARATION POUR LA PULVÉRISATION

1. Régler l'alimentation en peinture sur une pression de service d'env. 8MPa; 80 bar; 1160 psi et mettre en service
2. Pulvériser (déverrouiller la gâchette et l'actionner) en veillant à la pulvérisation de la peinture.
3. Régler la pression de pulvérisation sur la pompe de peinture jusqu'à obtention de la pulvérisation optimale de la peinture.
4. Ouvrir l'air AirCoat au régulateur de pression d'air et régler.
5. Avec le régulateur d'air formé du pistolet, régler la quantité d'air jusqu'à obtention du schéma de pulvérisation optimal. La figure ci-dessous montre la relation entre le schéma de pulvérisation et l'air de vaporisation.

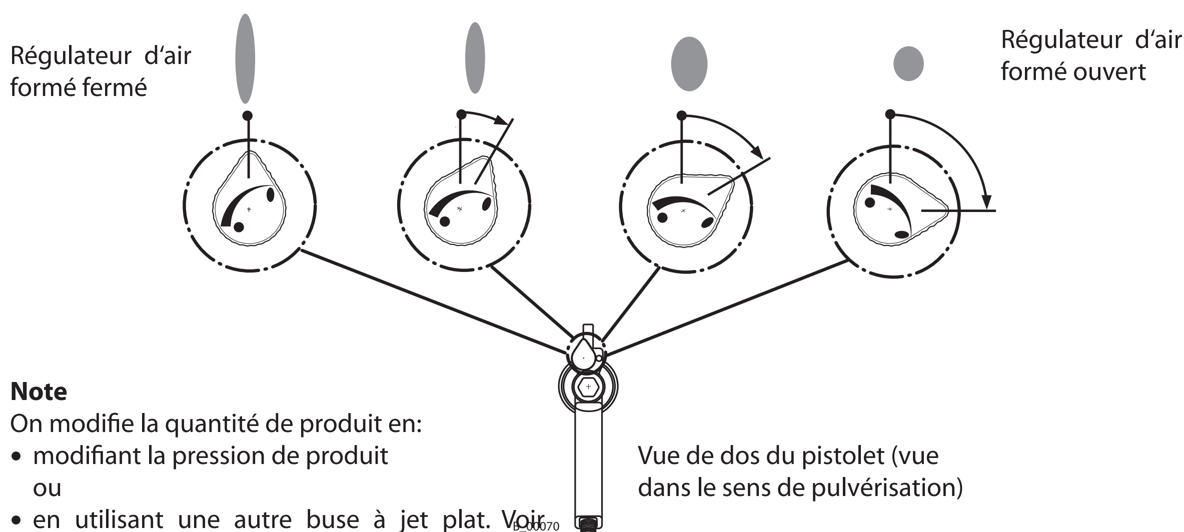
Note:
Répéter les points 4 et 5 jusqu'au moment où l'optimum est trouvé (processus itératif).



pas d'air vaporisation moins d'air vaporisation bonne solvant d'air vaporisation

5.4.2 FORMES DE PULVÉRISATION

Le goujon de régulation d'air permet d'adapter de manière optimale la forme de pulvérisation par rapportà l'objet.
Les autres tailles de la buse permettent d'obtenir des pulvérisations plus petites ou plus grandes.



Note
On modifie la quantité de produit en:
- modifiant la pression de produit
  ou
- en utilisant une autre buse à jet plat. Voir accessoires.

5.4.3 REMPLACEMENT DE LA BUSE AIRCOAT

PRUDENCE

Buse AirCoat défectueuse !
Qualité défectueuse de l'application de peinture

→ Ne pas traiter le métal dur de la buse AirCoat-buse avec des objets acérés.

SIHI_0020_F

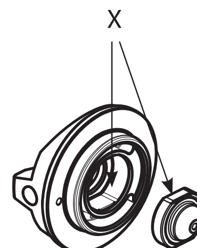
PRUDENCE

Joint de buse défectueux !
La peinture est pulvérisée à côté de la buse dans le capuchon d'air
Risque d'encrassement

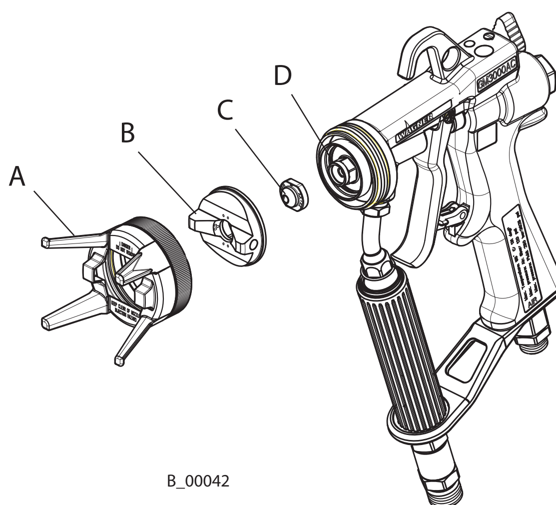
→ Ne pas nettoyer le joint de buse avec des objets tranchants.
→ En cas de détérioration de la surface d'étanchéité, remplacer le joint de buse.

SIHI_0021_F

1. Effectuer une dépressurisation au pistolet et à l'appareil !
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Dévisser l'écrou-raccord (A).
4. Desserrerr le capuchon (B).
5. Expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air (B) et la traiter avec un produit de nettoyage, jusqu'à touts résidus de peinture sèchée sont dilués.
6. **Montage:**
   Enficher la buse sur le joint de buse (D).
7. Monter le capuchon d´air (B) sur la buse (C).Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
8. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) et le serrer à la main.



B_00044



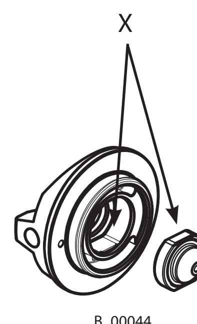
B_00042

5.4.4 NETTOYAGE DE LA BUSE AIRCOAT

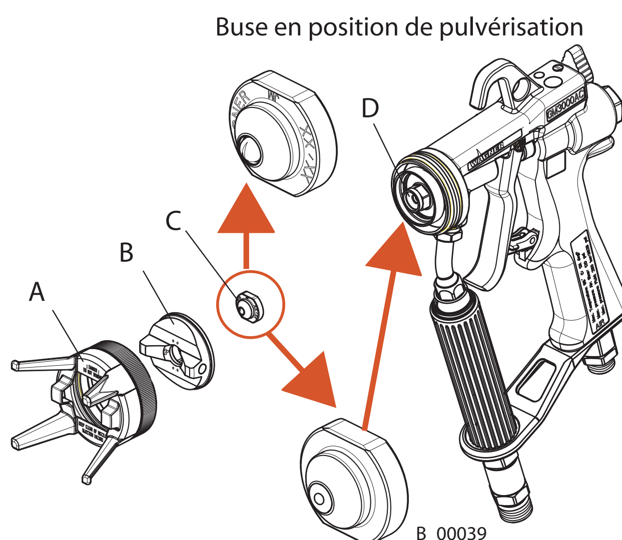
Démontage et montage de la buse voir au paragraphe 5.4.3.
La buse AirCoat (C) peut être placée dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de la peinture.

5.4.5 ÉLIMINATION BUSE BOUCHÉE

1. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Dévisser l'écrou-raccord avec la protec-tion de buse (A).
4. Dévisser le capuchon d'air (B).
5. Expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air (B) et la placer retournée avec le pointe de buse vers l'arrière sur le joint de buse (D).
6. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C). Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
7. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) sur le capuchon d'air (B) du pistolet vaporisateur et le serrer à la main.
8. Amener à nouveau l'alimentation en peinture à pression.
9. Placer le dispositif d'arrêt en position de pulvérisation et actionner brièvement la gâchette.
10. Lorsque le bouchage est expulsé, verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
11. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
12. Dévisser l'écrou-raccord avec la protection de buse (A).
13. Enlever la buse AirCoat (C) et expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air, Nettoyer la buse et la remettre en position de pulvérisation sur le joint de buse (D).
14. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C). Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
15. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) sur le capuchon d'air (B) du pistolet vaporisateur et le serrer à la main.
16. Amener à nouveau l'alimentation en peinture et l'alimentation en air à pression.



Buse en position de pulvérisation



Buse en position de nettoyage

6 MAINTENANCE

→ Prière de respecter les **regles de securite** du chapitre 2.

Le pistolet vaporisateur resp. l’appareil sont à nettoyer et à rincer tous les jours. Il est important d‘utiliser un produit de nettoyage approprié pour le nettoyage de la peinture.

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d‘air !
Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent

→ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.

SIHI_0066_F





AVERTISSEMENT

Maintenance/réparation inappropriées !
Danger de blessure et de dommages à l‘appareil

→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
→ Avant tous les travaux sur l‘appareil et lors d'interruptions de travail :
- Couper l‘alimentation en énergie/l‘arrivée d‘air comprimé.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l‘appareil.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l‘actionnement.
→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

SIHI_0004_F

6.1 MISE HORS SERVICE ET NETTOYAGE

⚠ DANGER

Mélange gaz-air explosif !
Danger de mort par projection de pièces et brûlures

→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

SIHI_0008_F

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d'air !
Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent

→ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage.
→ S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.

SIHI_0005_F

⚠ AVERTISSEMENT

Atmosphère explosible !
Formation de gaz explosibles au contact de l'aluminium avec des hydrocarbures halogénés

→ Pour le nettoyage de l'aluminium, ne pas utiliser de liquides contenant des hydrocarbures halogénés.

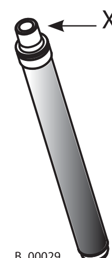
SIHI_0009_F

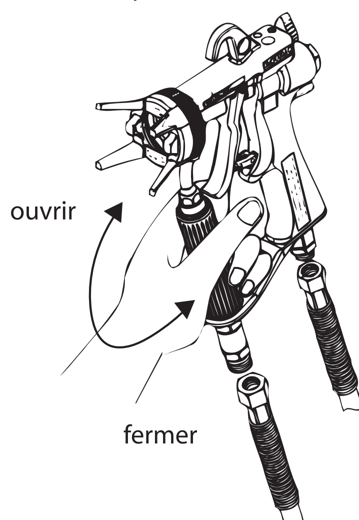
Note:
Lors du nettoyage, toujours maintenir le pistolet vers le bas ou à l'horizontale. L'agent de nettoyage ou la laque ne doivent en aucun cas entrer dans les canaux d'air.

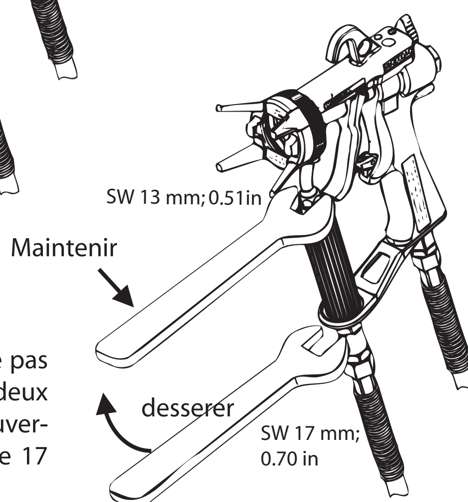
1. Dépressuriser le pistolet et l'appareil .
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Raccorder l'alimentation en nettoyage.
4. Démonter la buse AirCoat et la nettoyer séparément. (voir paragraphe 5.4.3)
5. Amener l'alimentation en produit de nettoyage à pression max. 4MPa; 40 bar; 580 psi et rincer à fond le pistolet.
6. Dépressuriser le pistolet et l'appareil.
7. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
8. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit d'entretien recommandé par le fabricant des laques et sécher avec un chiffon ou avec un pistolet à souffle d'air.

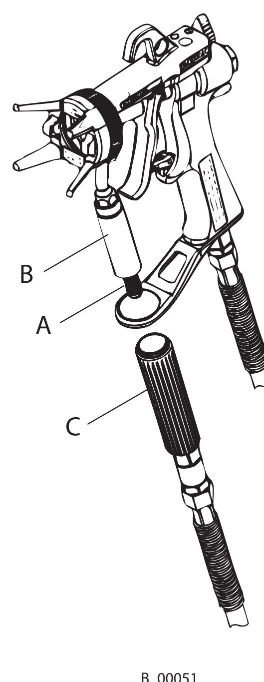
6.2 REMPLACEMENT DU FILTRE - OU NETTOYAGE

1. Mise hors service et nettoyage
2. Dépressuriser le pistolet et l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Défaire l'articulation tournante complète à la main en tournant le tube-poignée (C) et la déployer vers le bas avec le flexible à peinture.
5. Extraire la cartouche de filtre (A) du boîtier de filtre (B)
6. Rincer l'articulation tournante, le boîtier de filtre et la cartouche de filtre (A) avec le produit de nettoyage.
7. Placer la cartouche de filtre nettoyée ou une neuve (A) avec le cône (X) vers le haut dans le boîtier de filtre.
8. Insérer le tube-poignée avec boulon à six pans creux sur l'articulation tournante et le visser par le bas et par dessus la cartouche de filtre au boîtier de filtre.

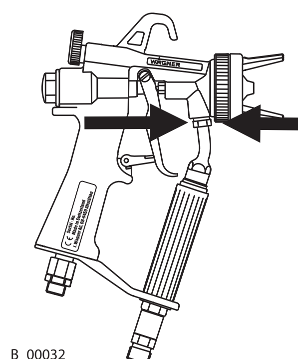








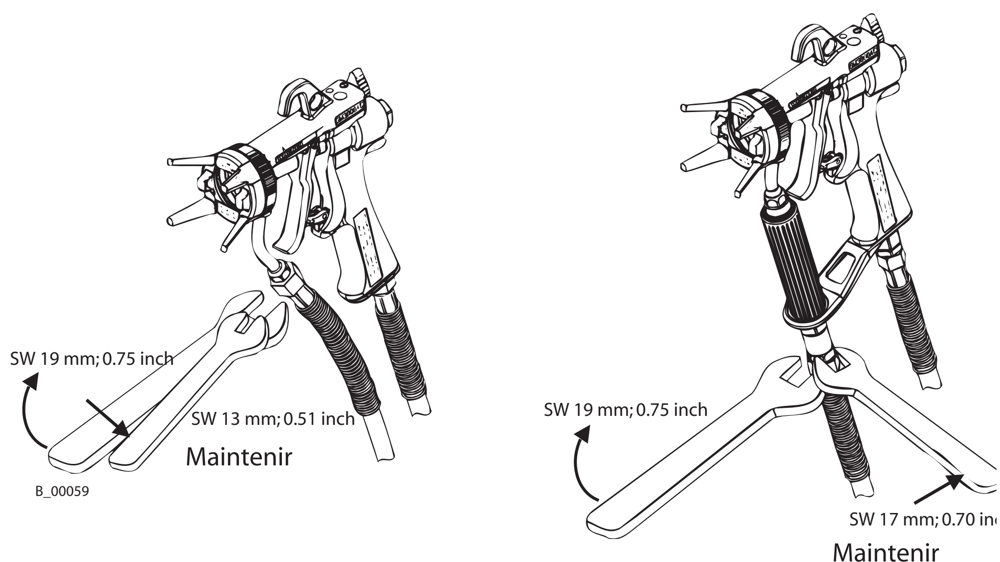
Note:
Si le raccord de peinture ne se laisse pas défaire à la main, on peut utiliser deux clés à mâchoires pour le défaire. (ouverture 13 mm; 0.512 inch et ouverture 17 mm; 0.70 inch).



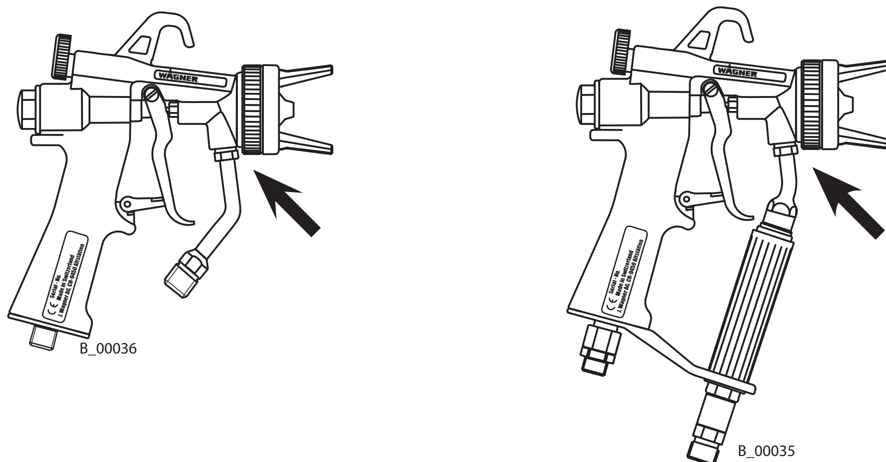
Note:
Ne pas dévisser le raccord de peinture. L'écrou de fixation supérieur peut uniquement être défait par un point de service après-vente WAGNER.

6.3 REMPLACEMENT DU TUYAU DE PRODUIT

1. Mise hors service et nettoyage
2. Dépressuriser le pistolet et l'appareil
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Placer les clés à mâchoires d'ouverture 13 mm; 0.51 inch et d'ouverture 17 mm; 0.70 inch à l'écrou inférieur du raccord de peinture et à l'articulation tournante et maintenir.
5. Avec la clé d'ouverture 19 mm; 0.75 inch, desserrer l'écrou du flexible de peinture.
6. **Montage:**
   Visser à la main le flexible de peinture et le serrer à l'aide des deux clés à mâchoires.



Note:
Ne pas dévisser le raccord de peinture. L'écrou de fixation supérieur peut uniquement être défait par un point de service après-vente WAGNER.



6.4 REMPLACEMENT DE PIÈCES SUR LA TIGE DE SOUPAPE

6.4.1 DÉSASSEMBLAGE

1. Mise hors service et nettoyage
2. Dépressuriser le pistolet et l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser la vis de serrage (A) et retirer les ressorts de compression (B+C).
5. Desserrer la douille d'axe (H) et l'enlever avec la vis à tête plate (J).
6. Demonter la gâchette (I)
7. Dévisser le vis d'étanchéité (G).
8. Pousser le poussoir de soupape (E) avec la tige de soupape (D) à la main vers l'arrière.
9. Saisir le tourillon de la tige de soupape avec la pince pointue et extraire les deux pièces (E) et (D).

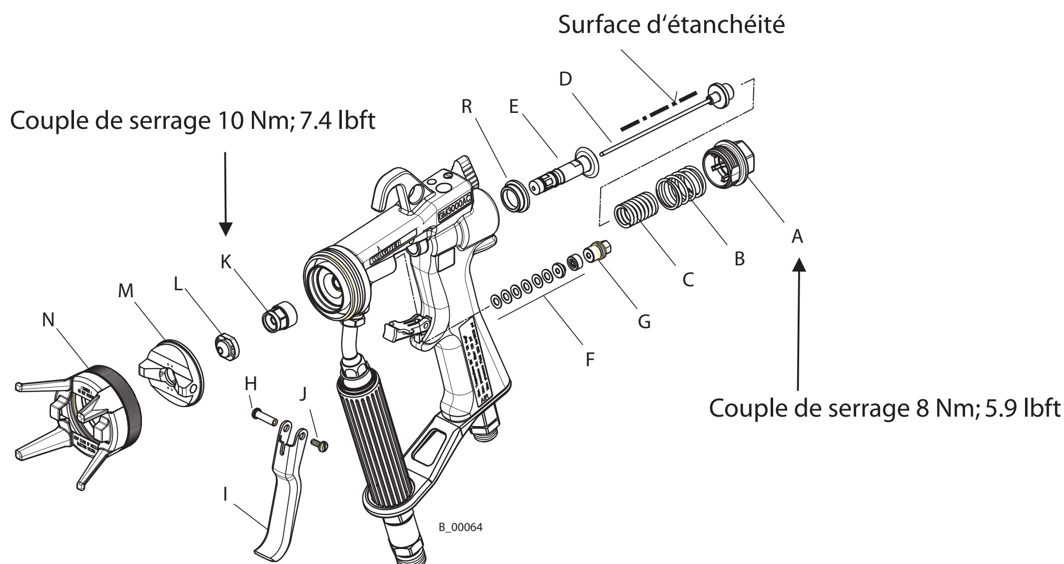
PRUDENCE

Outil inapproprié !
Détérioration des joints et surfaces d'étanchéité

→ Ne pas maintenir la tige de soupape avec un pince ou un outil similaire.

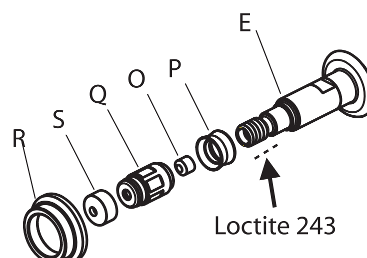
SIHI_0006_F

10. Dévisser complètement la vis d'étanchéi-té (G) avec la mit clé à fourche simple d'ouverture 7 mm; 0.275 inch.
11. Enlever le bourrage d'étanchéité (F).
    Note:
    Si des parties de bourrage (F) restent accrochées dans la forure, dévis-ser l'écrou-raccord avec la protection de buse (N) et enlever le capuchon d'air (M) et la buse (L). Desserrer le logement de soupape (K) avec une clé à douille d'ouverture 12 mm; 0.472 inch et l'enlever. Les pièces coincées peuvent être chassées vers l'arrière avec un chasse-goupille max. ø 4.5 mm; 0.177 inch.
12. Remplacer les pièces qui doivent l'être.



6.4.2 REMPLACEMENT DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉDU POUSSOIR DE SOUPAPE

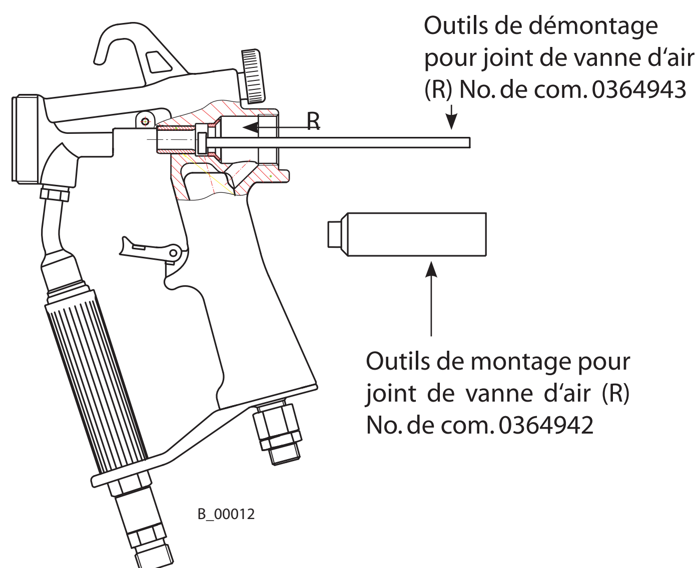
1. Chauffer le poussoir de soupape préassemblée à ~ 150 °C; 302°F
2. Avec une clé à fourche simple d'ouverture 7 mm; o.28 inch, maintenir le poussoir de soupape (E). Dévisser le capuchon de poussoir (Q) avec une clé à fourche simple d'ouverture 8 mm; 0.31 inch.
3. Enlever le joint de poussoir (O) et le joint (P) et les remplacer par des neufs.



Note:
A l'aide d'une vis à anneau, enlever le joint (P) du poussoir de soupape (E).

Si la vanne d'air n'est pas étanche:
4. Enlever le joint de vanne d'air (R) du boîtier du pistolet et le remplacer. Nettoyer les surfaces d'étanchéité dans le corps de pistolet

Si le capuchon coulissant (S) est endommagé:
5. Découper le capuchon coulissant (S) avec un couteau acéré et presser un nouveau capuchon.



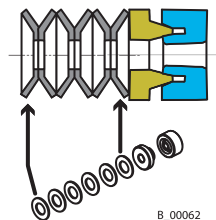
6.4.3 ASSEMBLAGE

1. Visser le logement de soupape (K) et le serrer avec une clé à douille d'ouverture 12 mm; 0.472 inch. Couple de serrage 10 Nm; 7.4 lbft.
2. Monter la buse (L), le capuchon d'air (M) et l'écrou-raccord avec protection de buse (N) suivant paragraphe 5.4.3.
3. Graisser légèrement le joint de poussoir (O) et le joint (P) et les monter sur le poussoir de soupape (E).
4. Rentrer la tige de soupape (D)

Attention:
Seule de la graisse exempte de silicone et de résine peut être utilisée.

5. Utilisez Loctite 243 et visser ensemble à la main le poussoir de soupape (E) et le capuchon de poussoir (Q). Avec les clés à mâchoires d'ouverture et 7 mm; 0.275 inch et 8 mm; 0.314 inch, resserrer par petites étapes prudentes jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir lors du coulissement de la tige de soupape (D) dans le poussoir de soupape.
6. Insérer le bourrage d'étanchéité (F) sur la tige de soupape (D) et le placer par l'arrière dans la forure du boîtier.

7. Faire ressortir à nouveau la tige de sou-pape (D)
8. Visser la vis d'étanchéité (G), **mais ne pas encore la serrer**.
9. Positionner la gâchette (I) et la fixer avec la douille d'axe (H) et la vis à tête plate (J).
10. Introduire la tige de soupape (D) dans le poussoir de soupape (E) et la placer dans le boîtier.
11. Placer les ressorts de compression (C) et (B) et serrer l'écrou de serrage (A) à 8 Nm; 5.9 lbft.
12. Serrer avec précaution le bourrage d'étanchéité (F) sur la vis d'étanchéité (G). Il est considéré de faire attention à actionner le pontet doucement.
13. Mise en service suivant chapitre 5.3.



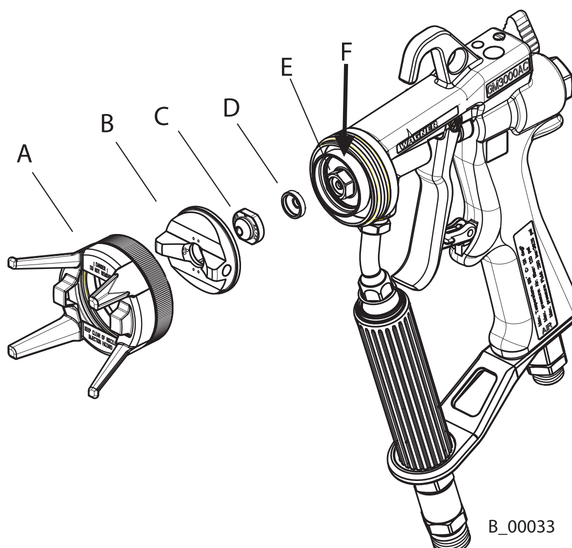
Note:
Veiller à la position des rondelles-ressorts dans le bourrage d'étanchéité (F).

6.5 REMPLACEMENT DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉDE LA BUSE

PRUDENCE
Air formé et air de pulvérisation non séparés ! Mauvais schéma de pulvérisation Le jet de pulvérisation ne se laisse pas régler → Traiter avec soin le joint de distributeur (F).

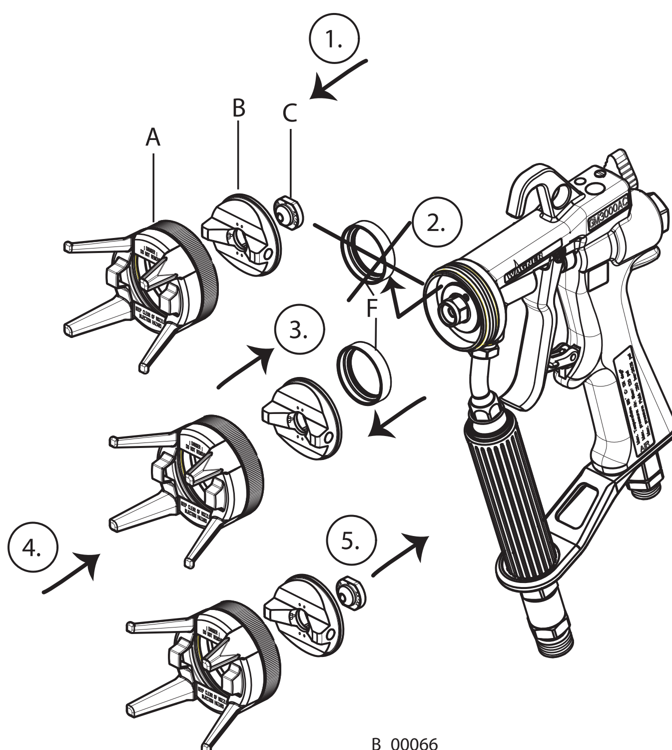
SIHI_0030_F

1. Mise hors service et net-toyage
2. Dépressuriser le pistolet et l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser l'écrou-raccord avec la protection de buse (A).
5. Dévisser le capuchon d'air (B) avec la buse (C).
6. Desserrer le joint de buse (D) à l'aide d'un tournevis.
7. Insérer un nouveau joint de buse sur le logement de soupape (E).
8. Montage dans l'ordre inverse.



6.6 ECHANGE DU JOINT DE DISTRIBUTEUR

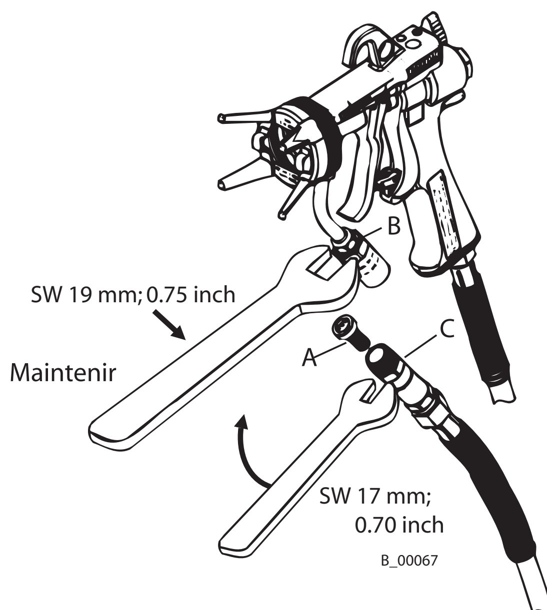
1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser l'écrou-raccord avec protection de buse (A).
5. Dévisser le capuchon d'air (B) avec la buse (C).
6. Extraire le joint de distributeur (F) à l'aide d'une pince à tube.
7. **Montage:** Placer le nouveau joint de distributeur (F) sur le capuchon d'air (B).
8. Placer le capuchon d'air avec le joint de distributeur dans le corps de pistolet.
9. Visser l'écrou-raccord (A) jusqu'à ce que le joint de distributeur se clipse dans la rainure de logement (clic audible).
10. Démonter l'écrou-raccord et le capuchon d'air et remonter le pistolet complet, conformément au paragraphe 5.4.3.



B_00066

6.7 CHANGEMENT OU NETTOYAGE DUFILTRE À LAMELLES (OPTION)

1. Mise hors service et nettoyage
2. Effectuer une dépressurisation du pistolet et d'appareil!
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Placer les clés à mâchoires d'ouverture 19 mm; 0.75 inch et d'ouverture 17 mm; 0.70 inch à l'écrou inférieur duboîtier de filtre (B) et à l'articulation tournante (C) et maintenir.
5. Avec la clé d'ouverture 17 mm; 0.70 inch, desserrer l'articulation tournante (C) avec le flexible de peinture.
6. Enlever le filtre à lamelles (A).
7. Nettoyer avec du rinçage le boîtier de filtre (B), l'articulation tournante (C) et le filtre à lamelles.
8. **Montage:**
   Placer le filtre à lamelles nettoyé ou neuf (A) dans l'articulation tournante (C).
9. Visser à la main l'articulation tournante avec le flexible de peinture et la serrer à l'aide des deux clés à mâchoires.



SW 17

7 RECHERCHE ET SUPPRESSION DES ERREURS

Défaut	**Cause**	**Remède**
Débit insuffisant de produit	Buse trop petite	choisir une buse plus grande (voir parag. 9.1)
	Pression de produit trop basse	Augmenter la pression du produit
	Filtre du pistolet ou filtre de haute pression de la pompe obstrué	Nettoyer ou remplacer le filtre(voir parag. 6.1)
	Buse bouchée	Nettoyer la buse (voir parag. 5.4.5)
	Trajet de déclenchement de la tige de soupape trop court	Retirer la tige de soupape
Mauvais schéma de pulvérisation	Air de pulvérisation mal réglé	Régler de nouveau l‘air de pulvérisation (voir parag. 5.4.1)
	Buse trop grande	Choisir une plus petite buse (voir parag. 9.1)
	Pression de peinture trop bas	Augmenter la pression de la pompe
	Viscosité du produit trop élevée	Diluer le produit à pulvériser selon les indications du fabricant
	Buse bouchée	Nettoyer la buse (voir parag. 5.4.5)
	L‘air formé mal réglé	Rerégler l‘air formé (voir parag. 5.4.1)
	Forages dans le capuchon sont endommagés ou obstrué	Nettoyer ou remplacer le capuchon
	Capuchon d‘air mal réglé	Monter un capuchon correspondant. (l‘aide de solvant-/ lac à l‘eau)
Fuite à la tige de soupape (trajet de peinture ou trajet d‘air)	Joints de la tige de soupape ou tige de soupape endommagés.	Remplacer la tige de soupape complète ou des joints individuels
	Joint d‘étanchéité de soupape d‘air non étanche	Remplacer les joints d‘étanchéité de soupape (voir paragraphe 6.3)
	trop peu de tension préalable	Resserrer la vis d‘étanchéité.
Le pistolet vaporisateur ne ferme pas correctemen	Siège de vanne ou bille de soupape endommagé	Remplacer les pièces
	Tension préalable des joints trop forte	Remplacer les joints d‘étanchéité

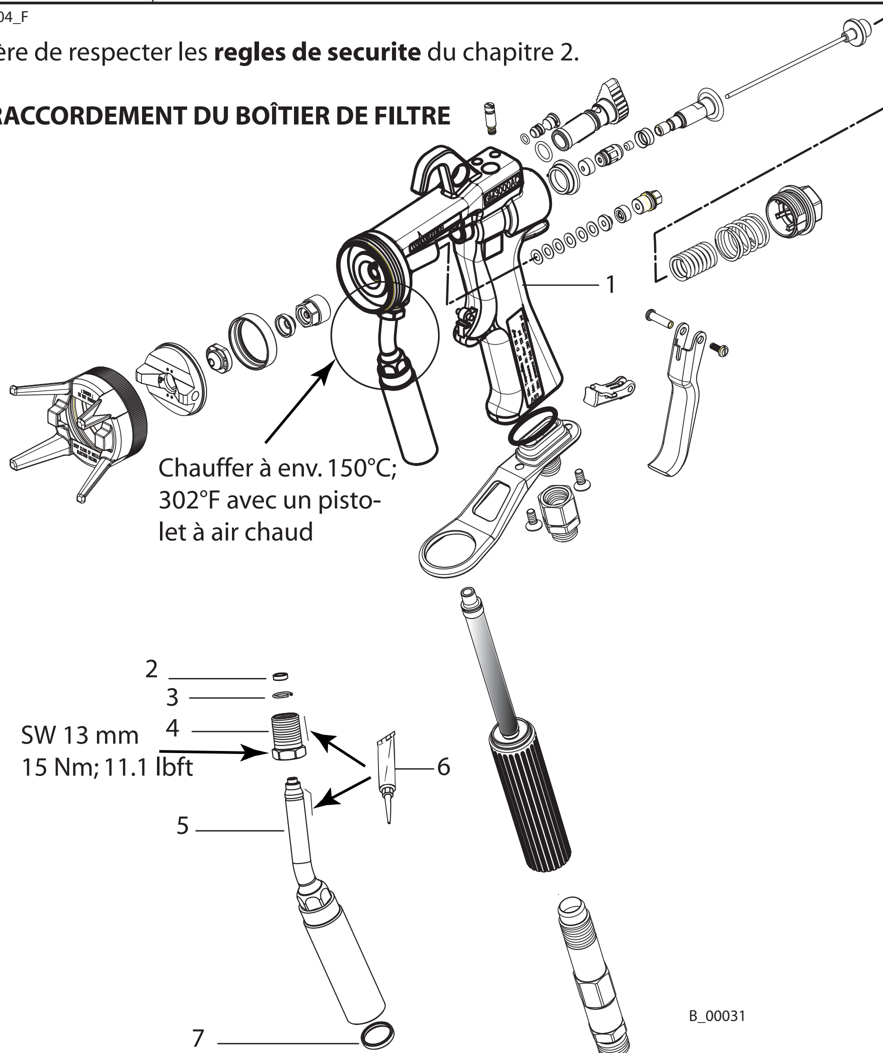
8 RÉPARATIONS

	**AVERTISSEMENT**
	Maintenance/réparation inappropriées ! Danger de blessure et de dommages à l'appareil → Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER. → Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail : - Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé. - Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil. - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement. → Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

SIHI_0004_F

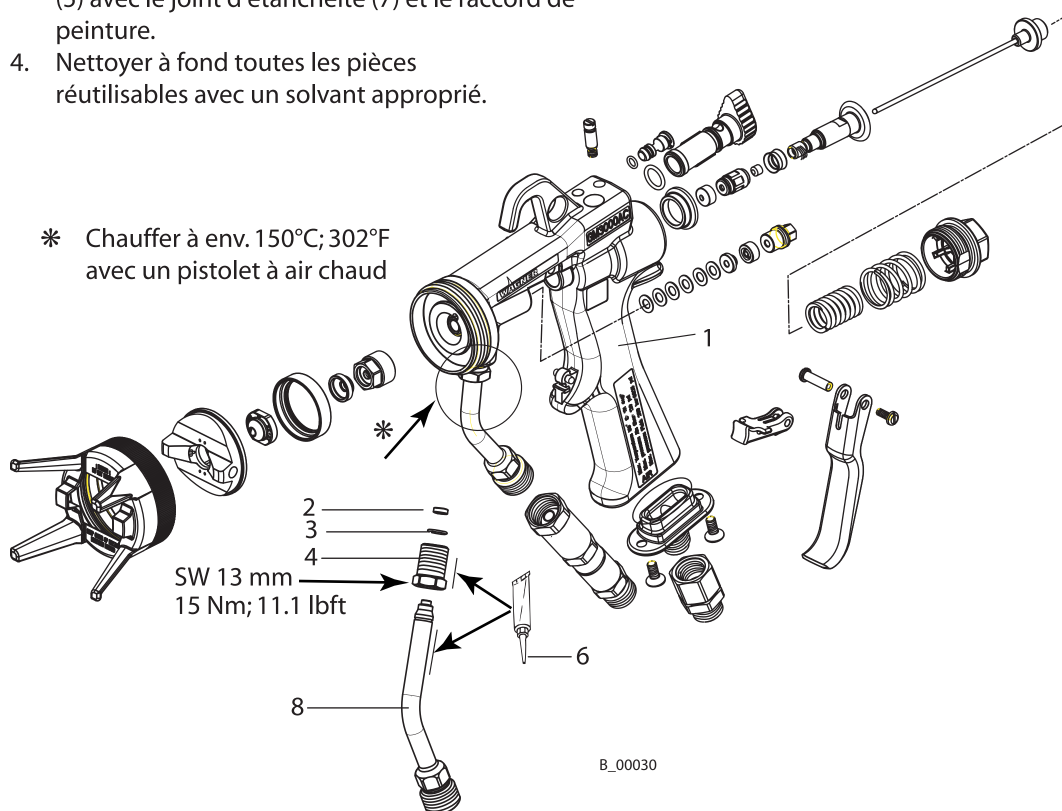
→ Prière de respecter les **regles de securite** du chapitre 2.

8.1 RACCORDEMENT DU BOÎTIER DE FILTRE



Démontage

1. Démonter toutes les pièces mobiles du pistolet vaporisateur.
2. Chauffer la zone située autour de la vis creuse (4) à env. 150°C; 302°F avec le pistolet à air chaud.
3. Desserrer la vis creuse (4) avec la clé à fourche de 13 mm; 0.51 inch et enlever le boîtier de filtre (5) avec le joint d'étanchéité (7) et le raccord de peinture.
4. Nettoyer à fond toutes les pièces réutilisables avec un solvant approprié.



Pièces de rechange pour réparation

Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
1		1	0364927	Corps de pistolet préassemblé filtre
1		1	0364928	Corps de pistolet préassemblé M16x1.5
1		1	0364929	Corps de pistolet préassemblé. NPSM1/4"
1		1	0364934	Corps de pistolet AC-H M16x1.5
2		1	0364339	Joint peinture d'admission
3		1	9922720	Circlip
4		1	0364336	Vis creuse
5		1	0364343	Habitacle filtre plié
6		1	9992833	Loctite 638 vert
7		1	0364340	Joint filtre
8		1	0364353	Raccord de peinture M16x1.5
8		1	0364355	Raccord de peinture NPSM1/4"
9		1	9992528	Loctite 270

Montage

1. Faire glisser la nouvelle vis creuse (4) sur le boîtier de filtre (5) ou le raccordement de peinture (8).
2. Placer le circlip (3) dans la rainure du boîtier de filtre (5) et mettre en place le joint de l'entrée de peinture (2).
3. Appliquer du Loctite 638 sur le filet (4) et le tube-filtre (5).
4. Insérer le boîtier de filtre prémonté et le raccordement de peinture dans le boîtier du pistolet, aligner et serrer la vis creuse (4) avec un couple de 15 Nm; 11 lbft.
5. Laisser durcir le collage dans le boîtier pendant au moins 30 minutes au four à 40°C; 104°F.
6. Assembler complètement le pistolet et tester l'étanchéité avec du solvant ou une huile de pulvérisation sous 25 MPa; 250 bar; 3626 psi ou 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.
7. Vérifier l'étanchéité du pistolet avec du solvant ou une huile de pulvérisation sous 250 bar; 25 MPa; 3626 psi ou 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.

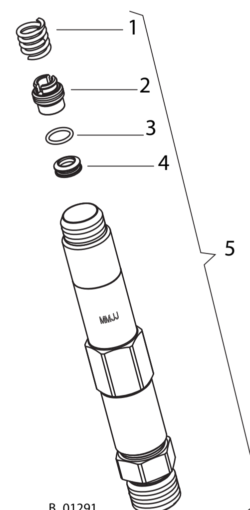
8.2 ARTICULATION TOURNANTE DE PEINTURE

⚠	**⚠ AVERTISSEMENT**
	Pièces défectueuses! Fuite du fait de pièces défectueuses. Le jet de pulvérisation en découlant peut injecter de la peinture dans le corps (peau, yeux, etc.). → Toujours remplacer les pièces, joints toriques et jeux de joints défectueux. → S'assurer que les surfaces à coller sont propres et exemptes de graisse.

SIHI_0031_F

Démontage

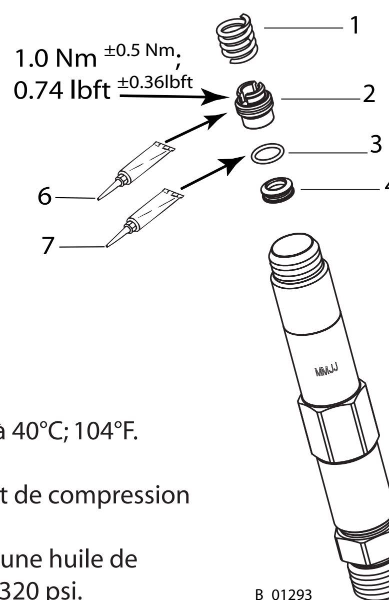
1. Démonter le ressort de compression (1). Dévisser la vis de réglage (2).
2 Enlever la manchette d‘étanchéité (4) avec le joint torique (3)



Pos K	Quant	N°. de ref.	Désignation
1	1	0043590	Ressort à pression
2	1	0364374	Vis de réglage
3	1	9971147	Joint torique
4	1	0364375	Manchette d’étanchéité
5	1	0364923	Articulation tournante produit M16x1,5
5	1	0364924	Articulation tournante produit NPSM1/4“-18
6	1	9992528	Loctite 270
7	1	9992695	Huile de ricin

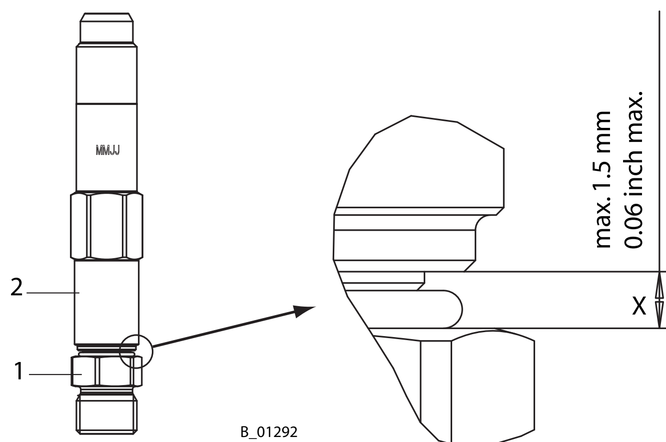
Montage

1. Graisser légèrement le joint torique (3) avec d’ huile de ricin et le monter sur la manchette d‘étanchéité (4). Placer ensemble dans la pièce de raccordement.
   Note
   Ne pas endommager la garniture (4) lors du montage.
2. Visser la vis de réglage (2) avec du Loctite 270 dans la pièce de raccordement.
   Note
   Ne pas mettre la garniture (4) en charge.
3. Serrer la vis de réglage (2) à un couple de 1.5 Nm $^{\pm 0.5\ Nm}$; 1.11 lbft $_{\pm 0.37\ lbft}$.
4. Enfiler le ressort de compression (1) sur la vis de réglage
5. Laisser durcir l‘assemblage pendant au moins 30 minutes au four à 40°C; 104°F.
   Note
   Placer la pièce dans le four sur la pièce de raccordement. (le ressort de compression (1) en bas)
6. Vérifier l‘étanchéité de l‘articulation tournante avec du solvant ou une huile de pulvérisation sous 25 MPa; 250 bar; 3626 psi ou 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.



Contrôle dimensionnel

Si la distance X entre la tête de boulon (1) et la pièce intermédiaire (2) est supérieure à 1.5 mm; 0.06 inch (pouce), l'articulation à charnières doit être remplacée.



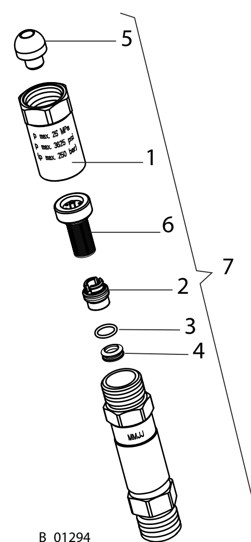
8.3 ARTICULATION TOURNANTE DE PEINTURE LW

	⚠ AVERTISSEMENT
⚠	**Pièces défectueuses!** Fuite du fait de pièces défectueuses. Le jet de pulvérisation en découlant peut injecter de la peinture dans le corps (peau, yeux, etc.). → Toujours remplacer les pièces, joints toriques et jeux de joints défectueux. → S'assurer que les surfaces à coller sont propres et exemptes de graisse.

SIHI_0031_F

Démontage

1. Dévisser le boîtier de filtre (1) de la pièce de raccordement et enlever le filtre à lamelles (6) avec le raccord fileté (5).
2. Dévisser la vis de réglage (2). Enlever la manchette d'étanchéité (4) avec le joint torique (3)

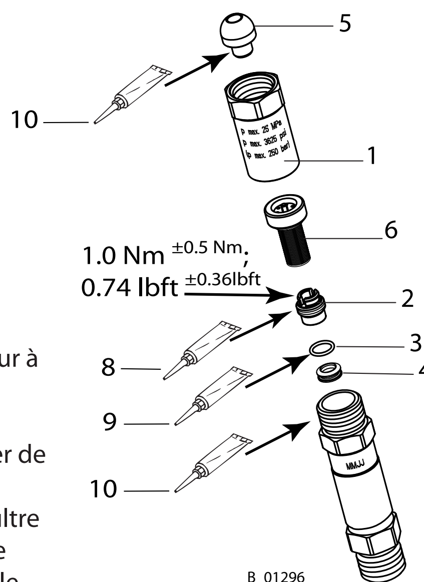


Pos K	Quant	N°. de ref.	Désignation
1	1	0364379	Boîtier de filtre M16x1.5 LW
1	1	0364380	Boîtier de filtre NPS1/4"-18 LW
2	1	0364374	Vis de réglage
3	1	9971147	Joint torique
4	1	0364375	Manchette d'étanchéité
5	1	0179456	Raccord fileté pour M16x1.5
5	1	0179457	Raccord fileté pour NPS1/4"-18
6	1	3204605	Filtre à lamelles 100 mailles
7	1	0364925	Articulation tournante produit M16x1.5
7	1	0364926	Articulation tournante produit NPS1/4"-18
8	1	9992528	Loctite 270
9	1	9992695	Huile de ricin
10	1	9992698	Vaseline blanche PHHV II

Note:
Toutes les pièces réutilisables doivent être nettoyées à fond avec un solvant approprié.

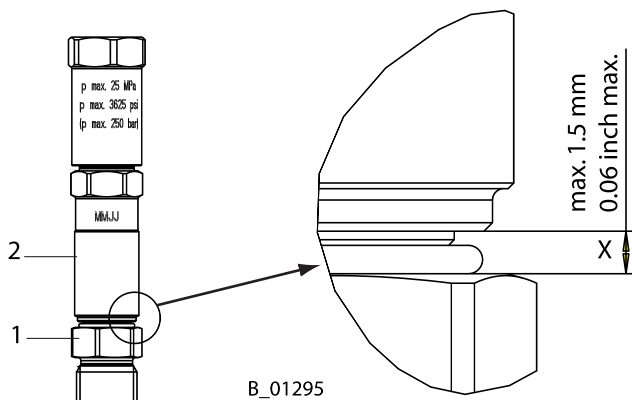
Montage

1. Graisser légèrement avec d'huile de ricin le joint torique (3) et le monter sur la garniture (4). Placer ensemble dans la pièce de raccordement.
   Note:
   Ne pas endommager la garniture (4) lors du montage.
2. Visser la vis de réglage (2) avec du Loctite 270 dans la pièce de raccordement.
   Note:
   Ne pas mettre la garniture (4) en charge.
3. Serrer la vis de réglage (2) à un couple de 1.5 Nm $^{\pm 0.5\ Nm}$; 1.11 lbft $^{\pm 0.37\ lbft}$.
4. Laisser durcir l'assemblage pendant au moins 30 minutes au four à 40°C; 104°F.
   Note:
   Placer la pièce dans le four sur la pièce de raccordement. (Boîtier de filtre (1) en bas)
5. Presser le raccord fileté (5) dans le boîtier de filtre (1). Placer le filtre à lamelles (6) dans la pièce de raccordement. Visser ensemble le boîtier de filtre et l'articulation tournante. (graisser légèrement le filet à l'aide de vaseline).
6. Vérifier l'étanchéité de l'articulation tournante avec du solvant ou une huile de pulvérisation sous 25 MPa; 250 bar; 3626 psi ou 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.



Contrôle dimensionnel

Si la distance X entre la tête de boulon (1) et la pièce intermédiaire (2) est supérieure à 1.5 mm; 0.06 inch (pouce), l'articulation à charnières doit être remplacée.



9 ACCESSOIRES

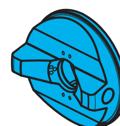
9.1 BUSES AIRCOAT ACF3000

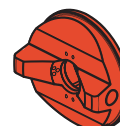
N°. de ref.	Marquage	Orifice -ø mm; inch	Angle de vapori-sation	Filtre du pistolet conseillé	Filtre à lamelles conseillé	Utilisation
0379107	07/10	0.007-0.18	10°	rouge (200 mailles)	200 mailles	Laques naturelles
0379207	07/20	0.007-0.18	20°	rouge (200 mailles)	200 mailles	
0379209	09/20	0.009-0.23	20°	rouge (200 mailles)	200 mailles	Laques transparentes Huile
0379309	09/30	0.009-0.23	30°	rouge (200 mailles)	200 mailles	
0379409	09/40	0.009-0.23	40°	rouge (200 mailles)	200 mailles	
0379509	09/50	0.009-0.23	50°	rouge (200 mailles)	200 mailles	
0379609	09/60	0.009-0.23	60°	rouge (200 mailles)	200 mailles	
0379111	11/10	0.011-0.28	10°	rouge (200 mailles)	200 mailles / 100 mailles	Laques synthétiques Laques PVC
0379211	11/20	0.011-0.28	20°	rouge (200 mailles)	200 mailles / 100 mailles	
0379311	11/30	0.011-0.28	30°	rouge (200 mailles)	200 mailles / 100 mailles	
0379411	11/40	0.011-0.28	40°	rouge (200 mailles)	200 mailles / 100 mailles	
0379511	11/50	0.011-0.28	50°	rouge (200 mailles)	200 mailles / 100 mailles	
0379611	11/60	0.011-0.28	60°	rouge (200 mailles)	200 mailles / 100 mailles	
0379113	13/10	0.013-0.33	10°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	Laques, apprêts Couches de fond Bouche-pores
0379213	13/20	0.013-0.33	20°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379313	13/30	0.013-0.33	30°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379413	13/40	0.013-0.33	40°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379513	13/50	0.013-0.33	50°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379613	13/60	0.013-0.33	60°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379813	13/80	0.013-0.33	80°	rouge (200 mailles) / jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379115	15/10	0.015-0.38	10°	jaune (100 mailles)	100 mailles	Bouche-pores Peintures anti-rouille
0379215	15/20	0.015-0.38	20°	jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379315	15/30	0.015-0.38	30°	jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379415	15/40	0.015-0.38	40°	jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379515	15/50	0.015-0.38	50°	jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379615	15/60	0.015-0.38	60°	jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379815	15/80	0.015-0.38	80°	jaune (100 mailles)	100 mailles	
0379217	17/20	0.017-0.43	20°	jaune (100 mailles)	60 mailles / 100 mailles	Peintures anti-rouille Peintures Latex
0379317	17/30	0.017-0.43	30°	jaune (100 mailles)	60 mailles / 100 mailles	
0379417	17/40	0.017-0.43	40°	jaune (100 mailles)	60 mailles / 100 mailles	
0379517	17/50	0.017-0.43	50°	jaune (100 mailles)	60 mailles / 100 mailles	
0379617	17/60	0.017-0.43	60°	jaune (100 mailles)	60 mailles / 100 mailles	
0379817	17/80	0.017-0.43	80°	jaune (100 mailles)	60 mailles / 100 mailles	

N°. de ref.	Marquage	Orifice -ø mm; inch	Angle de vapori-sation	Filtre du pistolet conseillé	Filtre à lamelles conseillé	Utilisation
0379219	19/20	0.019-0.48	20°	blanc (50 mailles); jaune (100 mailles)	60 mailles	Peintures anti-rouille Peintures latex
0379319	19/30	0.019-0.48	30°			
0379419	19/40	0.019-0.48	40°			
0379519	19/50	0.019-0.48	50°			
0379619	19/60	0.019-0.48	60°			
0379819	19/80	0.019-0.48	80°			
0379221	21/20	0.021-0.53	20°	blanc (50 mailles)	60 mailles	Peintures au mica Peintures à base de zinc Peintures anti-rouille Colles
0379421	21/40	0.021-0.53	40°			
0379521	21/50	0.021-0.53	50°			
0379621	21/60	0.021-0.53	60°			
0379821	21/80	0.021-0.53	80°			
0379423	23/40	0.023-0.58	40°			
0379623	23/60	0.023-0.58	60°			
0379823	23/80	0.023-0.58	80°			
0379425	25/40	0.025-0.64	40°			
0379625	25/60	0.025-0.64	60°			
0379825	25/80	0.025-0.64	80°			
0379427	27/40	0.027-0.69	40°			
0379627	27/60	0.027-0.69	60°			
0379827	27/80	0.027-0.69	80°			
0379429	29/40	0.029-0.75	40°			
0379629	29/60	0.029-0.75	60°			
0379829	29/80	0.029-0.75	80°			
0379431	31/40	0.031-0.79	40°			
0379631	31/60	0.031-0.79	60°			
0379831	31/80	0.031-0.79	80°			
0379435	35/40	0.035-0.90	40°			
0379635	35/60	0.035-0.90	60°			
0379835	35/80	0.035-0.90	80°			

9.2 CAPUCHON D'AIR

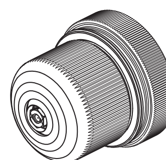
N°. de ref.	Désignation
0364911	Capuchon d'air HV (bleu) pour peintures de haute viscosité
0364910	Capuchon d'air LV (rouge) pour peintures de bas viscosité


B_00006


B_00002

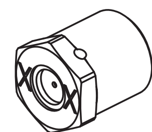
9.3 AIRCOAT BUSE RONDE ACR3000

N°. de ref.	Désignation
0371011	Buse ACR3000 R11
0371012	Buse ACR3000 R12
0371013	Buse ACR3000 R13
0371014	Buse ACR3000 R14
0371015	Buse ACR3000 R15
0371016	Buse ACR3000 R16
0371017	Buse ACR3000 R17
0371018	Buse ACR3000 R18
0371019	Buse ACR3000 R19
0371020	Buse ACR3000 R20
0371021	Buse ACR3000 R21
0371022	Buse ACR3000 R22


B_00018

9.3.1 GARNITURE DE BUSE RXX

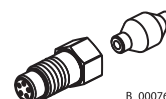
N°. de ref.	Désignation	Marking	Larg. du jet**
0132720	Garniture de buse R11	11	ca. 250; 9.84
0132721	Garniture de buse R12	12	ca. 250; 9.84
0132722	Garniture de buse R13	13	ca. 250; 9.84
0132723	Garniture de buse R14	14	ca. 250; 9.84
0132724	Garniture de buse R15	15	ca. 250; 9.84
0132725	Garniture de buse R16	16	ca. 250; 9.84
0132726	Garniture de buse R17	17	ca. 250; 9.84
0132727	Garniture de buse R18	18	ca. 250; 9.84
0132728	Garniture de buse R19	19	ca. 250; 9.84
0132729	Garniture de buse R20	20	ca. 250; 9.84
0132730	Garniture de buse R21	21	ca. 250; 9.84
0132731	Garniture de buse R22	22	ca. 250; 9.84


B_00027

** Largeur du jet en mm; inch à une distance de 30 cm; 11.8 inch environ du support, pression de pro-jection 10 MPa; 100 bar; 1450 psi, laque synthétique de 20 secondes-DIN4.

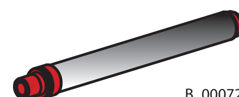
9.3.2 RACCORD VISSÉ DE BUSE COMPL.

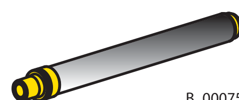
N°. de ref.	Désignation
0132922	Raccord vissé de buse compl.

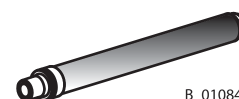

B_00076

9.4 FILTRE POUR PISTOLET

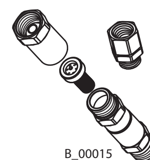
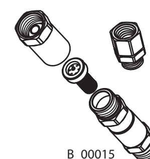
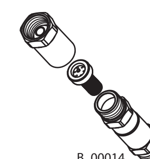
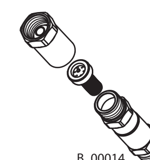
N°. de ref. pour 1 p.	N°. de ref. pour 10 p.	Tailles du filtre	Mailles	Utilisation pour tailles des buses
0034383	0097022	Pistolet filtre rouge	200	0.007" - 0.015"
0043235	0097023	Pistolet filtre jaune	100	0.015" - 0.019"
0034377	0097024	Pistolet filtre blanc	50	0.017" - 0.021"


B_00072


B_00075


B_01084

9.5 ARTICULATION TOURNANTE POUR PISTOLET SANS FILTRE

N°. de ref.	Désignation	
0364930	Set Articulation tournante M16x1,5 pour raccord de peinture et raccord air	 B_00015
0364931	Set Articulation tournante NPSM1/4" pour raccord de peinture et raccord air	 B_00015
0364925	Articulation tournante peinture LW M16x1,5 avec filtre 100 mailles	 B_00014
0364926	Articulation tournante peinture LW NPSM1/4" avec filtre 100 mailles	 B_00014
3204605	Filtre pour articulation tournante 100 mailles	 B_00019
3204604	Filtre pour articulation tournante 60 mailles	 B_00019
9999002	Filtre pour articulation tournante 200 mailles	 B_00019

9.6 TUYAUX

N°. de ref.	Désignation
9984564	HD-Doubletuyau M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi pour pistolets avec un filtre
9984565	HD-Doubletuyau M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi pour pistolets sans un filtre
9984509	HD-Doubletuyau M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi pour rallonge de doubletuyau
9984609	HD-Doubletuyau NPSM1/4“; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4“; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi pour rallonge de doubletuyau
9984664	HD-Doubletuyau NPSM1/4“; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar NPSM1/4“; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi pour pistolets avec un filtre
9984665	HD-Doubletuyau NPSM1/4“; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4“; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi pour pistolets sans un filtre





9.7 DIVERS

N°. de ref.	Désignation
9997001	Brosse de nettoyage de la buse
8612001	Aiguille de nettoyage-kit à 12 pièces
0364940	Service-Set GM3000AC pour pistolet avec filtre
0364941	Service-Set GM3000AC pour pistolet sans filtre
9985720	Nipple double R1/4“ pour prolongation du tuyau d‘air
0123446	Nipple double M16x1.5 pour prolongation du tuyau de peinture
0367560	Raccord double NPSM1/4“ pour prolongation du tuyau de peinture
0364966	Kit de changement 16 MPa; 160 bar; 2320 psi GM3000AC **Note:** Le kit de changement d‘outillage est seulement valable à partir du numéro de série de pistolet„02001“.

10 PIECES DE RECHANGE

10.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE

Afin d‘assurer une bonne livraison des pièces de rechange, les données suivantes sont nécessaires:

Numéro de référence, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux numéros de la colonne „nombre" des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le groupe.
Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison:
- Adresse pour la facturation
- Adresse de livraison
- Nom de la personne responsable pour toutes questions
- Mode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne etc.)

Signalisation dans les listes des pièces de rechange

Explication pour la colonne „K" (signalisation) dans la liste suivante des pièces de rechange.

◆ = Pièces d‘usure
Note: Ces pièces ne tombent pas sous les clauses de garantie.
● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu‘accessoire spécial.

⚠ AVERTISSEMENT

Maintenance/réparation inappropriées !
Danger de blessure et de dommages à l‘appareil

→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
→ Avant tous les travaux sur l‘appareil et lors d'interruptions de travail :
- Couper l‘alimentation en énergie/l‘arrivée d‘air comprimé.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l‘appareil.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l‘actionnement.
→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

SIHI_0004_F

10.2 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 3000AC AVEC FILTRE

Liste des pièces de rechange GM 3000AC avec filtre

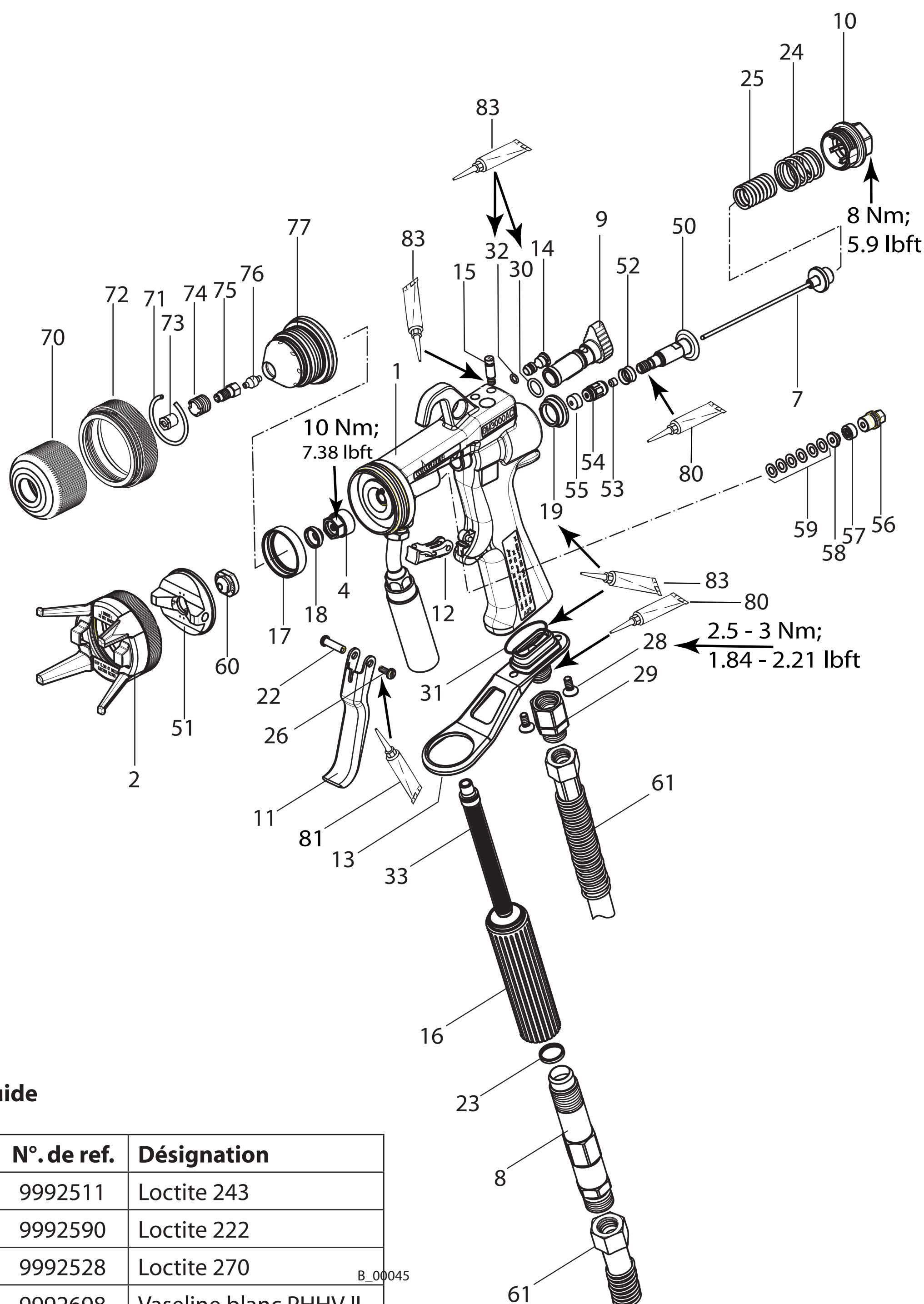
Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
1		1	0364927	Corps de pistolet assemblée, filtre
2		1	0364921	Ecrou-raccord compl.
4	◆★	1	0364922	Siège de soupape compl.
7	◆★	1	0364920	Tige de soupape complet monté
8		1	0364923	Articulation tournante (peinture) M16x1.5 compl.
8		1	0364924	Articulation tournante (peinture) NPSM1/4" compl.
9		1	0364347	Régulateur d'air formé
10		1	0364346	Ecrou de serrage 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
10		1	0364366	Ecrou de serrage 16MPa; 160 bar; 2320 psi
11		1	0364327	Gâchette
12		1	0364350	Dispositif d'arrêt
13		1	0364317	Raccord de l'air
14		1	0364348	Bouchon l'air de pulvérisation
15		1	0364337	Vis de blocage
16		1	0364349	Tube pour poignée
17	◆★	1	0364301	Joint distributeur
18	◆★	1	0364328	Joint buse
19	◆★	1	0364318	Joint soupape d'air
22	◆★	1	0364345	Douille d'axe pontet
23	◆★	1	0364340	Joint filtre
24		1	9998580	Ressort de compression (air)
25		1	9998581	Ressort de compression (peinture)
26		1	9900808	Vis à tête plate M3x8 mm; 0.31 inch longue
28		2	9907146	Vis M4x10 mm; 0.39 inch longue
29		1	0364938	Articulation tournante (aire) R1/4"
30	◆★	1	9971390	Anneau torique
31	◆★	1	9971353	Anneau torique
32	◆★	1	9971182	Anneau torique
33	◆	1	00.. ...	Filtre du pistolet (voir parag. 9.4)
50		1	0364309	Poussoir de soupape
51		1	0364910	Capuchon d'air LV (rouge)
51		1	0364911	Capuchon d'air HV (bleu)
52	◆★	1	0364319	Joint poussoir
53	◆★	1	0364320	Joint tige

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

GM 3000AC avec filtre



Montageguide

Pos	K	N°. de ref.	Désignation
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline blanc PHHV II
84	●	9992695	Huile de ricin

Liste des pièces de rechange GM 3000AC avec filtre

Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
54		1	0364311	Capuchon de poussoir
55	◆★	1	0364338	Capuchon glissant
56		1	0364305	Vis d'étanchéité
57	◆★	1	0364306	Manchette d'étanchéitée
58		1	0364307	Piece de pression
59	★	1	0335707	Set ressort à disque
60	◆●	1	0379 ...	AC-buse ../ .. voir paragraph 9.1
61	◆●	1	9984564	HP-tuyau double M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
70	●	1	0364400	Écrou de la buse
71	●	1	9922722	Circlip
72	●	1	0364302	Écrou-raccord
73	◆●	1	0132 ...	Garniture de buse ACR. voir au parag. 9.3
74	●	1	0132351	Support de raccord vissé de buse
75	◆●	1	0132516	Raccord vissé de buse compl.
76	◆●	1	0128327	Manchon d'étanchéité
77	●	1	0364401	Corps de la buse
	●	1	0364940	Jeu de service GM 3000AC avec filtre

◆ = Pièce d'usure
★ = Compris dans le jeu de service
● = ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

10.3 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 3000AC SANS FILTRE

Liste des pièces de rechange GM 3000AC sans filtre

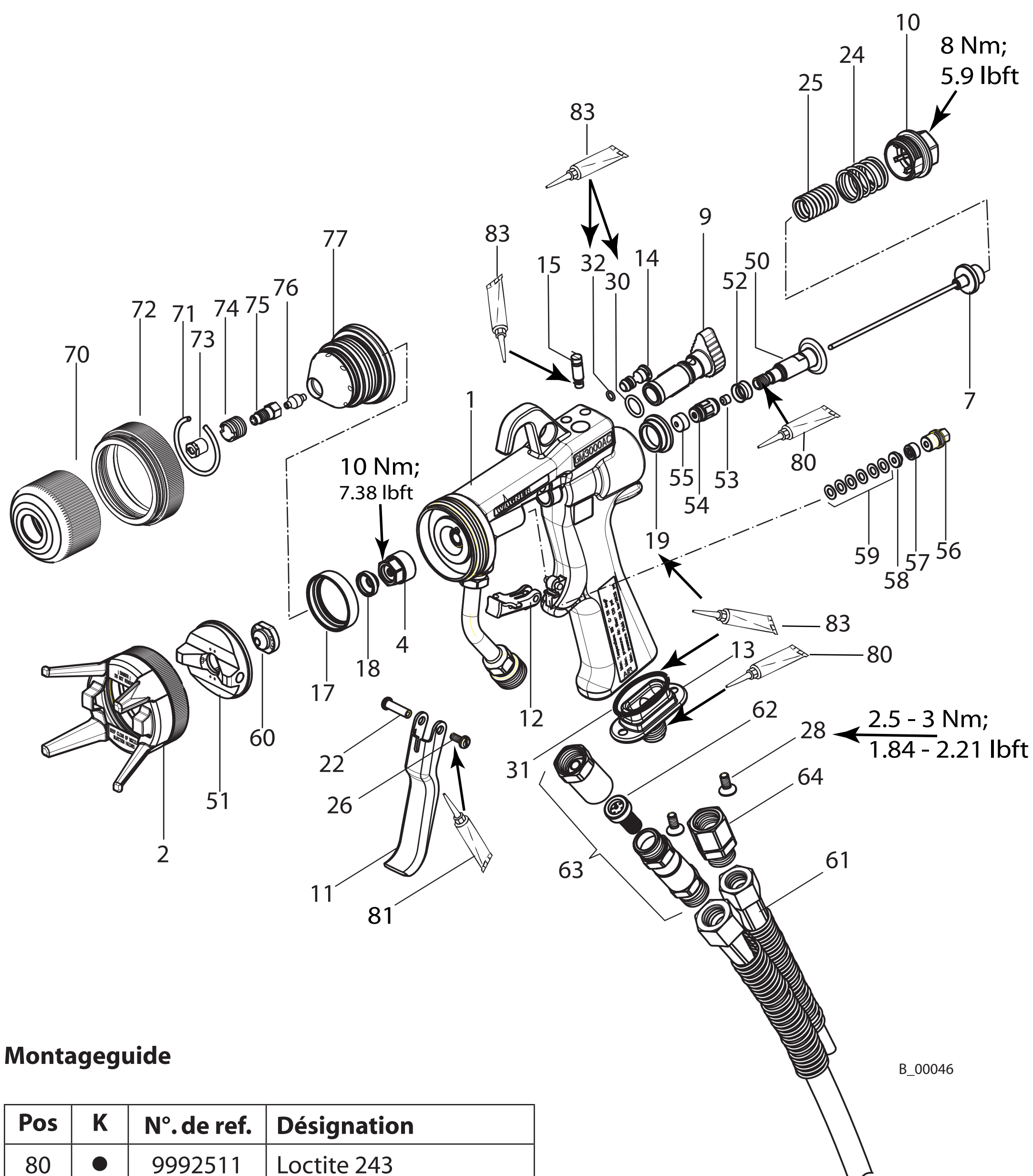
Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
1		1	0364928	Corps de pistolet préassemblé M16x1.5
1		1	0364929	Corps de pistolet pré-assemblé NPSM1/4“
2		1	0364921	Écrou raccord cpl.
4	◆★	1	0364922	Logement de soupape cpl.
7	◆★	1	0364920	Tige de soupape assemblé
9		1	0364347	Régulateur d‘air formé
10		1	0364346	Vis de serrage 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
10		1	0364366	Vis de serrage 16MPa; 160 bar; 2320 psi
11		1	0364327	Gâchette
12		1	0364350	Dispositif d‘arrêt
13		1	0364361	Raccord de l‘air LW
14		1	0364348	Bouchon de l‘air de pulvérisation
15		1	0364337	Vis de blocage
17	◆★	1	0364301	Joint de distributeur
18	◆★	1	0364328	Joint buse
19	◆★	1	0364318	Joint vanne d‘air
22	◆	1	0364345	Douille d‘axe gâchette
24		1	9998580	Ressort de compression air
25		1	9998581	Ressort de compression peinture
26		1	9900808	Vis à tête plate M3x8 mm; 0.31 inch longue
28		2	9907146	Vis M4x10 mm; 0.39 inch longue
30	◆★	1	9971390	Joint torique
31	◆★	1	9971353	Joint torique
32	◆★	1	9971182	Joint torique
50		1	0364309	Poussoir de soupape
51		1	0364910	Capuchon d‘air LV (rouge)
51		1	0364911	Capuchon d‘air HV (bleu)
52	◆★	1	0364319	Joint poussoir
53	◆★	1	0364320	Joint tige
54		1	0364311	Capuchon de poussoir
55	◆★	1	0364338	Capuchon glissant
56		1	0364305	Vis d‘étanchéité
57	◆★	1	0364306	Manchette d‘étanchéitée
58		1	0364307	Piece de pression
59	★	1	0335707	Set ressort à disque

◆ = Pièce d‘usure

★ = Compris dans le set de service

● = Pas compris dans l‘équipement de base, disponible en fant qu‘accessoire spécial

GM 3000AC sans filtre



Montageguide

Pos	K	N°. de ref.	Désignation
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline blanc PHHV II
84	●	9992695	Huile de ricin

Liste des pièces de rechange GM 3000AC sans filtre

Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
60	◆●	1	0379...	AC-buse ../ .. voir paragraph 9.1
61	◆●	1	9984565	HP-tuyau double M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
62	◆●	1	3204 ...	Filtre voir paragraph 9.4
63	●	1	0364925	Articulation tournante peinture M16x1.5
63	●	1	0364926	Articulation tournante peinture NPSM1/4"
64	●	1	0364938	Articulation tournante air R1/4"
70	●	1	0364400	Écrou de buse
71	●	1	9922722	Circlip
72	●	1	0364302	Écrou raccord
73	◆●	1	0132 ...	Garniture de buse ACR. voir paragraphe 9.3
74	●	1	0132351	Support de raccord vissé de buse
75	◆●	1	0132516	Raccord vissé de buse compl.
76	◆●	1	0128327	Nipple d'étanchéité
77	●	1	0364401	Corp de la buse
	●	1	0364941	Service-set GM 3000AC sans filtre

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le set de service

● = Pas compris dans l'équipement de base, disponible en fant qu'accessoire spécial

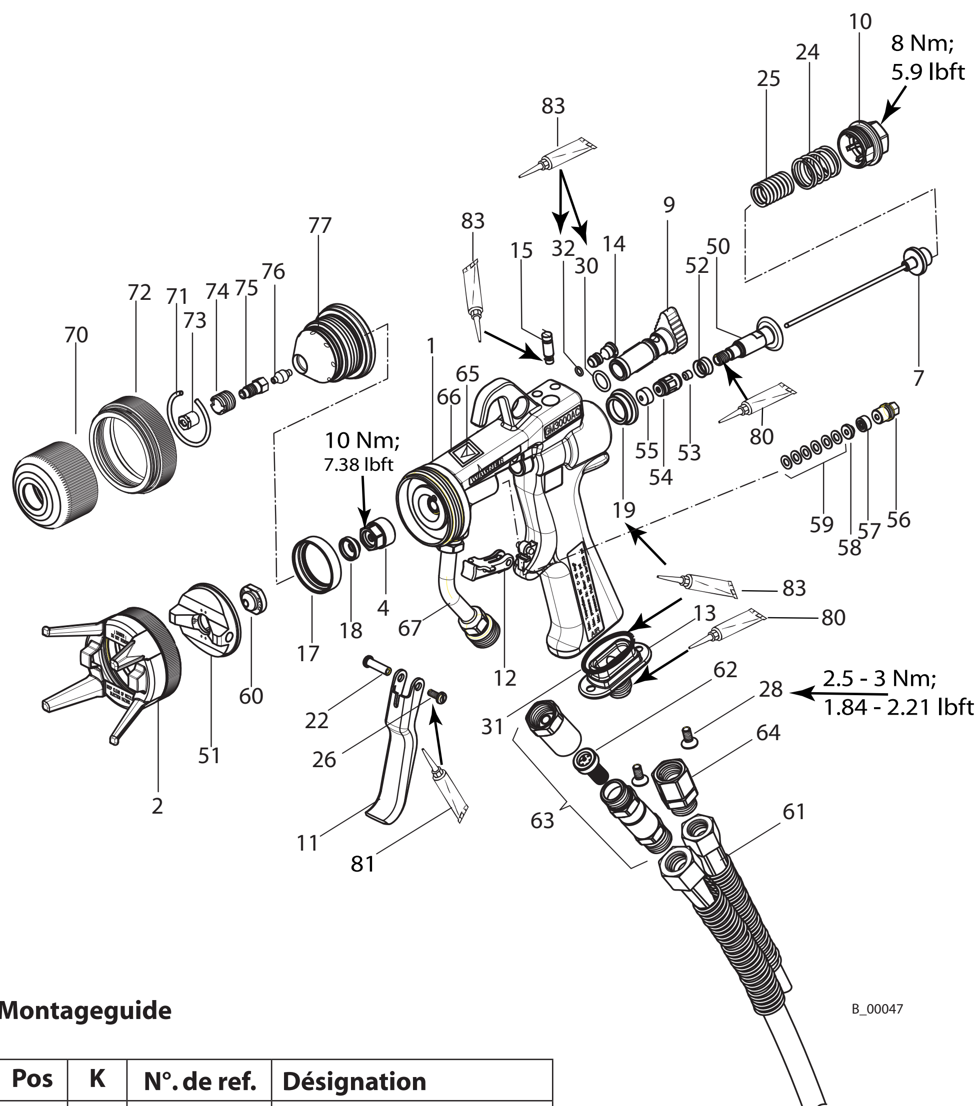
10.4 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 3000AC-H SANS FILTRE

Liste des pièces de rechange GM 3000AC-H sans filtre

Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
1		1	0364934	Corps de pistolet AC-H pré-assemblé M16x1.5
2		1	0364921	Écrou-raccord compl
4	◆★	1	0364922	Siège de soupape compl.
7	◆★	1	0364920	Tige de soupape complet monté
9		1	0364347	Régulateur d'air formé
10		1	0364346	Écrou de serrage 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
11		1	0364327	Gâchette
12		1	0364350	Dispositif d'arrêt
13		1	0364361	Raccord de l'air LW
14		1	0364348	Bouchon l'air de pulvérisation
15		1	0364337	Vis de blocage
17	◆★	1	0364301	Joint distributeur
18	◆★	1	0364328	Joint buse
19	◆★	1	0364318	Joint soupape d'air
22	◆	1	0364345	Douille d'axe gâchette
24		1	9998580	Ressort de compression (air)
25		1	9998581	Ressort de compression (peinture)
26		1	9900808	Vis à tête plate M3x8 mm; 0.31 inch longue
28		2	9907146	Vis M4x10 mm; 0.39 inch longue
30	◆★	1	9971390	Anneau torique
31	◆★	1	9971353	Anneau torique
32	◆★	1	9971182	Anneau torique
50		1	0364309	Poussoir de soupape
51		1	0364911	Capuchon d'air HV (bleu)
52	◆★	1	0364319	Joint poussoir
53	◆★	1	0364320	Joint tige
54		1	0364311	Capuchon de poussoir
55	◆★	1	0364338	Capuchon glissant
56		1	0364305	Vis d'étanchéité
57	◆★	1	0364306	Manchette d'étanchéitée
58		1	0364307	Piece de pression
59	★	1	0335707	Set ressort à disque
60	◆●	1	0379...	AC-buse ../ .. voir paragraph 9.1
61	◆●	1	9984565	HP-tuyau double M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi

◆ = Pièce d'usure
★ = Compris dans le set de service
● = Pas compris dans l'équipement de base, disponible en fant qu'accessoire spécial

GM 3000AC-H sans filtre



Montageguide

Pos	K	N°. de ref.	Désignation
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline blanc PHHV II
84	●	9992695	Huile de ricin

Liste des pièces de rechange GM 3000AC-H sans filtre

Pos	K	Quant	N°. de ref.	Désignation
62	◆●	1	00...	Filtre voir paragraph 9.4
63	◆●	1	0364925	Articulation tournante peinture M16x1.5
64	◆●	1	0364938	Articulation tournante air R1/4“
65		1	9998910	Plaque de la fonctionnement
66		1	9998911	Plaque protection
67		1	9982606	Tuyau de protection 70 mm; 2.75 inch
70	●	1	0364400	Écrou de buse
71	●	1	9922722	Circlip
72	●	1	0364302	Écrou-raccord
73	◆●	1	0132...	Garniture de buse ACR. voir paragraphe 9.3
74	●	1	0132351	Support de raccord vissé de buse
75	◆●	1	0132516	Raccord vissé de buse compl.
76	◆●	1	0128327	Nipple d‘étanchéité
77	●	1	0364401	Corp de la buse
	●	1	0364941	Set de service GM3000 AC sans filtre

◆ = Pièce d‘usure

★ = Compris dans le set de service

● = Pas compris dans l‘équipement de base, disponible en fant qu‘accessoire spécial

Allemagne J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail:service.standard@wagner-group.com	**Suisse** J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: ++41/ (0)71 / 757 2211 Telefax: ++41/ (0)71 / 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch
Belgique WAGNER Spraytech Benelux BV Veilinglaan 56 B- 1861 Wolvertem Telephone: ++32/ (0)2 / 269 4675 Telefax: ++32/ (0)2 / 269 7845 E-Mail: info@wagner-group.be	**Danemark** WAGNER Spraytech Scandinavia A/S Helgeshøj Allé 28 DK- 2630 Tåstrup Telephone: ++45/ 43 271 818 Telefax: ++45/ 43 43 05 28 E-Mail wagner@wagner-group.dk
Angleterre WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: ++44/ (0)1295 / 265 353 Telefax: ++44/ (0)1295 / 269861 E-Mail: enquiry@wagnerspraytech.co.uk	**France** J. WAGNER France S.A.R.L. 5, Ave. du 1er Mai – BP 47 F- 91122 Palaiseau-Cedex Telephone: ++33/ (0)1 / 69 19 46 76 Telefax: ++33/ (0)1 / 69 81 72 57 E-Mail: division.batiment@wagner-france.fr
Hollande WAGNER SPRAYTECH Benelux BV Zonnebaan 10 NL- 3542 EC Utrecht PO Box 1656 3600 BR Maarssen Telephone: ++31/ (0)30 / 241 4155 Telefax: ++31/ (0)30 / 241 1787 E-Mail: info@wagner-group.nl	**Italie** WAGNER COLORA S.r.l Via Fermi, 3 I- 20040 Burago di Molgora (MI) Telephone: ++39/ 039 / 625021 Telefax: ++39/ 039 / 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com
Japon WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057 Telephone: ++81/ (0)720 / 874 3561 Telefax: ++81/ (0)720 / 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp	**Autriche** J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail:service.standard@wagner-group.com
Suède WAGNER Industrial Solutions Scandinavia AB Karbingatan 28 S- 25467 Helsingborg Telephone: ++46/ (0)42 150 020 Telefax: ++46/ (0)42 150 035 E-Mail: mailbox@wagner.se	**Espagne** WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: ++34/ (0)93/ 680 0028 Telefax: ++34/ (0)93/ 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com
République Tchèque WAGNER s.r.o. Na Belidle 1/63 C- 15000 Praha 5 Telephone: ++420/ (0)2/ 573 123 24 Telefax: ++420/ (0)2/ 545 001 E-Mail: wagner.s.r.o.@telecom.cz	**USA** Walter Pilot North America 46890 Continental Drive Chesterfield, MI 48047 USA Telephone: ++1/ 877 / 925-8437 Telefax: ++1/ 586 / 598-1457 http://www.waltherpilotna.com

WAGNER



No de commande 364832

Allemagne
J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
D- 88677 **Markdorf**
Telephone ++49/ (0)7544 / 5050
Telefax ++49/ (0)7544 / 505200
E-Mail: service.standard@wagner-group.com

Suisse
J. WAGNER AG
Industriestrasse 22
Postfach 663
CH- 9450 **Altstätten**
Telephone ++41/ (0)71 / 757 2211
Telefax ++41/ (0)71 / 757 2222
E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch

www.wagner-group.com



GM 3000 AC



Für pneumatische Kolbenpumpen
For pneumatic piston pumps



Für 2K-Anlagen
For 2-K-units



Für Membran-Anlagen
For diaphragm pumps

Die Kombination von innovativer Düse und zwei verschiedenen Luftkappen macht die GM 3000 AC zu einem Allrounder bei der Verarbeitung aller wasser- und lösemittelhaltigen Lacke (wie z.B. Acryllack, 2 K-Lack, DD-Lack), Beizen und Lasuren.

Das Beste auf einen Blick:

- hohe Beschichtungsgeschwindigkeit
- gleichmäßiger Materialauftrag
- weich auslaufende Randzonen
- weniger Overspray im Vergleich zum Airless- und Luftspritzen
- gute Zerstäubung schon ab 60 bar Materialdruck
- deshalb geringerer Düsen- und Geräteverschleiß
- ergonomische Pistole mit vielen Extras für hohen Arbeitskomfort, wie die Wendedüse und das handlösbare Filtergehäuse

Das Ergebnis: beste Verarbeitungseigenschaften für eine hochwertige Oberflächenbeschichtung.

The combination of innovative nozzle and two different air caps makes the GM 3000 AC to an high grade allrounder for the application of all water based and solvent based lacquers (such as e.g. acrylic-, 2 component-, DD lacquer), stains and varnishes.

The best features at-a-glance:

- *high coating speed*
- *uniform application of material*
- *soft run-out at the edges of zones*
- *less overspray than with Airless and air-spraying*
- *good atomisation right from a material pressure of 60 bar*
- *thus less nozzle and equipment wear*
- *the ergonomic gun with many extras for a higher level of working convenience, such as the reversible nozzle and the manually released filter housing*

The result: *the best application characteristics for high-grade surface coating.*



Erkundigen Sie sich nach weiteren Produkten aus unserem Hause: Niederdruckluftspritzgeräte, Kolben- und Membranpumpen, 2K-Anlagen, Putzspritzanlagen, Materialförderlogistik ...und vieles mehr.

Ask about other products from our company: Low pressure air spraying equipments, piston and diaphragm pumps, 2-K units, plaster spraying equipments, material feed logistics...and much more.

WAGNER

www.wagner-group.com

